



## UR1409G\_HU0400

## EFDEDUR-UHS-Osnovi premaz

## Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	za unutrašnju i vanjsku primjenu
Tijek	vrlo dobro
Podlaga	čelik, sivi lijev, pocinčani čelik, Pjeskaren čelik

## Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola		
Ton boje	prema RAL 841 GL druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	sjajna	70-90 GU, kut 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	1500-2500 mPa*s, vreteno 5, 60 okretaja		DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,50-1,70 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	77-83 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvdih djelica	55-59 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1409GRG202.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.  Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

## Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na pjeskarenom čeličnom limu	
	Temeljni nanos	UR1937H Omjer miješanja 9:1 HU0400 Debljina suhog filma 70-90 µm	
	Završna boja	UR1409G Omjer miješanja 4,5:1 HU0400 Debljina suhog filma 60-80 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		



## UR1409G\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Osnovi premaz

<b>Učvršćivač</b>	HU0400	
<b>Omjer mješanja</b>	Dijelovi po težini 4,5:1 Dijelovi svezaka 2,5:1	
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400500	
<b>Radna temperatura</b>	od 18 °C do 25 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 2 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - airmix</b>	u dobavnom viskozitetu Dizna 0,33 mm, kut 40° Pritisak materijala 130-160 bar Pritisak rasprskivanja 3-4 bar	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,3-1,5 mm tlak ubrizgavanja 5 bar	
<b>Elektrostatski</b>	moguće, postrojenju prilagodjeno	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 170-180 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 70 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Sušenje u peći</b>	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Prašno suho</b>	nakon 40 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 6 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500	

### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

<b>Prefarbavanje</b>	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.
----------------------	---

### Primjedbe

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.