



## UR1025H\_HU0400

## EFDEDUR-HighSolid-Lakierna barva

## Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Uporaba	za uporabo v notranjem in zunanem območju
Odpornost proti zlepljanju dveh premazanih površin	dobro
Podlaga	jeklo, pocinkano jeklo

## Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola		
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo		
Stopnja sijaja	svilnato sijajna	60-75 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Viskoznost	Čas pretoka 45-55 sek., 4 mm pretočna posoda		DIN 53211
Gostota	1,35-1,65 g/ml po dodatku trdilca		teoretična določitev
Suha snov	68-75 % po dodatku trdilca		teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	50,5-55,0 % po dodatku trdilca		teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1025HRA715.		
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.		
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.		

## Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na cink-fosfatirani jekleni pločevini	
	Pokrivna barva	UR1025H	
		Razmerje mešanja 8:1 HU0400	
		Debelina suhega filma 40 µm	
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).		

**UR1025H\_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Lakierna barva**

<b>Trdilec</b>	HU0400	
<b>Mešalno razmerje</b>	Deli po masi 8:1 Deli zvezka 5:1	
<b>Redčilo</b>	Razredčenje EFD 400320 Razredčenje EFD 400500	
<b>Delovna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Uporabnost</b>	maks. 2 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
<b>Brizganje - airless</b>	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca Šoba 0,33 mm Kot 40° Tlak materiala 120 bar	
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	Po dodatku trdilca nastaviti na 18-22 sek. / [ Variable 2] mm iztočne čašice Premer šobe 1,6 mm Pritisk brizganja 2-4 bar	
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 100-120 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 40 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Sušenje v peči</b>	do 80 možno (temperature objekta)	
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 4 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 14 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	Razredčenje EFD 400500	

**Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**

<b>Prebarvanje</b>	z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.
--------------------	---

**Opombe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.
<b>Zaščita dela in zdravja</b>	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
<b>Pogoji preskušanja</b>	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.  Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.