



UR1014H_HU0001

EFDEDUR-ESD-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Vlastnost	elektrostatický disipativní (ESD)
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	dobré
Podklad	Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	Jasně barevné odstíny a odstíny závislé na bílé nelze vypracovat		
Stupeň lesku	hedvábný mat	30-50 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	1500-1600 mPa*s		
Hustota	1,30-1,50 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	60-70 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	45-50 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1014HG1888.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
------------	---



UR1014H_HU0001

EFDEDUR-ESD-Lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Krycí lak	UR1014H Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 18-22 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4 mm lakovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,5 až 1,0 % EFD-aditiva 300807 dle hmotnosti.	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 130-140 g/m² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 7 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Poučení

Alternativa tužidlo	pro lepší chemickou odolnost	HU0032
	pro rychlejší vytvrzení; pro nasazení ve vnitřních prostorech	HU0032
	pro vyšší tvrdost	HU0032
EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.	



UR1014H_HU0001 EFDEDUR-ESD-Lak

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.