

EFDEDUR

高固体份底漆 UR1992M

- 含溶剂的高固体份底漆
- 不同基材上有良好的附着力
- 高抗流挂性
- 高抗流挂性
- 适用于工业产品和各种工程机械

技术/物理 参数	树脂种类	可与异氰酸酯交联的聚丙烯酸酯树脂
	颜色	符合 RAL 840 HR 其他色调可咨询
	光泽度 视觉	暗哑光
	供货黏度 DIN 53211* 未添加硬化剂	55 - 60 Sek. / 4 mm 液流杯
	混合比例 重量份额	10 : 1
	混合比例 按体积混合比例	6,1 : 1
	固化剂 主要成分	EFDEDUR-固化剂 HU0010 / EFDEDUR-固化剂 HU0140 聚异氰酸酯
	加工时间 添加硬化剂后	约 2 h / 20 °C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400474
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,64 g / ml + / - 0,05
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	76 % + / - 1
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	340 ml / kg + / - 5
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	220 到 240 g / m ² 干膜厚度 80 μm 见“特殊提示”

涂布率	4,0 到 4,5 m ² / kg
理论测定, 添加硬化剂后	干膜厚度 80 µm
在供货形式上, 无涂覆损失	见“特殊提示”

储存耐受性	<p>在原装油漆桶中至少 12 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用. 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明产品一定不可用. 但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验.</p>
--------------	---

加工及应用	<p>加工</p> <p>由于低粘度, 高固含, 高密度, UR1992 会沉淀。在添加固化剂前, UR1992 必须用高速搅拌器仔细搅拌。</p>
--------------	---

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。

空气混合喷涂:	<p>添加硬化剂之后的供货黏度</p> <p>喷嘴: 0,33 mm / 0,13 inch 角度 40°</p> <p>材料压力: 80 到 120 bar</p>
喷射 - 真空:	<p>添加硬化剂之后的供货黏度</p> <p>喷嘴: 0,33 mm / 0,13 inch 喷射压力: 3 到 4 bar</p> <p>材料压力: 80 到 120 bar</p>
高压喷涂:	<p>添加硬化剂并设置到 20 到 25 s 后</p> <p>喷嘴: 1,8 mm 喷射压力: 4 bar</p>

基底	<p>喷丸钢, 钢, 铸铁, 不锈钢, 镀锌钢, 铝</p>
-----------	--------------------------------

用于不同种类的铝和镀锌基材, 我们建议进行初步的附着力测试

预处理	<p>基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。</p>
------------	--

使用建议	
基底:	钢 (例如 Bonterite 1000)
底漆:	EFDEDUR-高固体份底漆 UR1992M
面漆:	EFDEDUR-高固体份涂料 UR1991

加工条件	optimal 18 °C bis 24°C
-------------	------------------------

干燥	20°C 时的空气干燥
粉尘干燥:	30-40 分钟后 (干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手:	4,5 小时后 (干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透:	2 星期 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

复涂性	<p>在相同质量的情况下可以随时, 需要在之前清洁和打磨</p>
------------	----------------------------------

EFDEDUR

高固体份底漆
UR1992M

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的以及用于在加工时保护人身安全的预防措施.有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议的详细注意事项. 可参照相关数据页.

特殊提示

关于硬化剂和稀释剂类型的信息

第 1 页上列出的硬化剂和稀释剂类型被最规定为该油漆系统的标准成分。标准硬化剂列在订单和容器标签上。

除此之外，还提供了其他硬化剂和稀释剂作为备选，这些试剂与标准成分发生反应时，将不符合所要求。本产品为我们的客户量身定制，例如快干或慢干。

硬化剂会影响光泽度。

试验条件

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明：

DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除. 事先咨询时，可以提供按 DIN EN ISO 2431 的数值。

关于经济性和干燥的说明取决于色调。

给出的数据涉及到 UR1992MRU735, Light grey 浅灰色，HU0010 进行过硬化。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值，考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材，前处理，喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多相关信息，请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值，并非规范。