



UR1025M_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Metallic

Описание продукта

Технология продукта	2К покрытие на основе растворителя
Области применения	например для аппарата - и станкостроения
Применение	для внутреннего и наружного применения
Устойчивость к слипанию	высокая
Подложка	Сталь, Оцинкованная сталь

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	Акриловая смола	
Цвет	Оттенки металликов	
сиять визуально	матовый	
Вязкость	Время истечения 25-55 сек., 4 мм расходомер	DIN 53211
Плотность	1,2-1,3 г/мл после добавления отвердителя	теоретический
Сухой остаток	61-62 % после добавления отвердителя	теоретический
Объемный сухой остаток	45,5-46,5 % после добавления отвердителя	теоретический
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту UR1025MRA906.	
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 9 месяцев от 5 до 25 °C. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.	
	Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	

Применение и подготовка

Подготовка поверхности	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
Система ЛКП	Подложка	На листовой стали с цинковым фосфатированием
	Финишный слой	UR1025M Соотношение компонентов смеси 9:1 HU0010 Толщина сухой пленки 20 мкм
Указание по использованию	Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера).	



UR1025M_HU0010_METALLIC EFDEDUR-HighSolid-Metallic

Отвердитель	HU0010	
Смесевое соотношение	Массовые части 9:1 Части тома 8:1	
Разбавитель	Растворитель EFD 400320 Растворитель EFD 400500	
Время «жизни» композиции	от 10 °C до 25 °C	
Время жизнеспособности	max. 2 Час. / 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.	
Пневматическое нанесение	После добавления отвердителя доведите значение 16-20 сек / [Variabe 2] мм по вискозиметру Насадка 1,2-1,8 мм Давление распыления 3-4 бар	DIN 53211
Расход материала	без потерь при нанесении 50-60 г/м ² толщина слоя 20 мкм после добавления отвердителя	теоретический
Отверждение на воздухе	20 °C, 50 % относительная влажность	
Отверждение под действием температуры	возможно до 80 °C (Температура объекта)	
Время высыхания "от пыли"	Через 20 минут (степень сухости 1)	DIN EN ISO 9117-5
Время высыхания «до отлипа»	Через 1,5 часов (степень сухости 4)	DIN EN ISO 9117-5
Полное отверждение	после 14 сут/с (демпфирование маятника)	DIN EN ISO 1522
Очистка рабочих инструментов	Растворитель EFD 400500	

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

перекрашивание	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки.
-----------------------	--

Указания

EFD-Информация	Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 170.
Охрана труда и здоровья	При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.



UR1025M_HU0010_METALLIC EFDEDUR-HighSolid-Metallic

Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.