

EFDEDUR

Grundierung UR1916B

B = Variante zum Standard-
System betr. Baumaschinen

- Lösemittelhaltig 2K-Polyurethan-AC-Grundierung
- Hohe Füllkraft
- Gute Haftung auf Stahl und verschiedene Kunststoffe
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Nass- und Trockenschleifbarkeit, auch in dicken Schichten
- Für Industrielackierungen und Baumaschinen
- Universelle Überlackierbarkeit

Technische/ Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	60 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1 (= 20 Gewichts %) Abweichende Prüfbedingungen bedürfen eine ausdrückliche Vereinbarung.
	Mischungsverhältnis Volumenteile	3,4 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0062 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 8 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,4 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	65 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	340 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	140 bis 150 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“



Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,013 mm Winkel 40° Materialdruck: 150 bar
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek.
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

➤ Stahl, Nichteisen-Metalle, PU-Hartschaum, verschiedene Kunststoffe

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: EFDEDUR-Grundierung UR1916B
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1040B

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 40 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 5 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 25 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1916BRU735, lichtgrau ca. RAL 7035 gehärtet mit HU0062.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Erfüllt O & K-Norm gemäß Code 066 401 mit Prüfbericht Lab.Nr.: 612 028-1.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.