Karta techniczna

FreiLacke

UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Farba

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka o wysokiej zawartości części stałych
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urzadzeń
Stateczność	dobry
Podłoże	Stal, stal szlachetna, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	zgodnie z RAL 841 GL inne kolory na zapytanie		
Stopień połysku	wysoki połysk	75-90 GU, kąt 20°	DIN EN ISO 2813
Lepkość	Czas wypływu 35-60 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
Gęstość	1,25-1,40 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	67,5-71,0 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	53,0-55,0 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1991GRG732.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy.
Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania.
Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Farba

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Stal
	Podkład	ER1936H Proporcje mieszania 6:1 HE0051 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1991G stosunek mieszania 5:1 HU0090 grubość suchej powłoki 40 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0090	
Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400450 Rozcieńczalnik EFD 400320	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 5 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Dysza 0,33 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 150 bar	
Natrysk - Airmix	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza dysza 0,33 mm kąt 40° nacisk materiału 80-120 bar nacisk rozpylacza 3,0 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 25-35 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,5-1,8 mm Ciśnienie natrysku 5 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej Jeśli podczas nakładania wałkiem lub pędzlem zaobserwowane będzie tworzenie się pęcherzyków powietrza, należy dodać 0,3 do 0,5 % wagowych EFD-Środek redukujący pienienie 300807.	
Elektrostatycznie	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 90-115 g/m² grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy.
Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania.
Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Farba

Suszenie piecowe	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 40 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 24 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 14 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	z rozcieńczalnikiem EFD 400500 w czasie przeróbki.	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczenaich i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy.
Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania.
Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de