



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metalizált

#### Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Blokkállóság	jó
Alapfelület	Acél, Galvanizált acél

#### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL9006 Fehér alumínium	
Viszkozitás	Áramlási idő 25-55 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	0,8-1,2 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	49-55 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	53,5-58,5 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 9 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

#### Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	UR1937HRU735 Rétegvastagság 60-80 µm µm
	Fedőlakk	UR1025H Keverési arány 5:1 HU0010 Száraz rétegvastagság 30 µm



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metalizált

<b>Megjegyzés használat előtt</b>	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
<b>Edző</b>	HU0010	
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 5:1 kötet részei 5:1	
<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400500	
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között	
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
<b>Henger/kenés</b>	henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Hengeres vagy ecsetes felvitelnél 0,5 - 1,0 % (Tömeg) EFD-Lazítószer 300807 hozzáadása szükséges.
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 50-60 g/m <sup>2</sup> rétegvastagság 20-30 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
<b>Kemencehőmérséklet</b>	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
<b>Porszáradás</b>	20 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	1,5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
<b>A munkaberendezések tisztítása</b>	EFD-hígító 400500	

### A festett alkatrészek további felhasználása

<b>Átfestés</b>	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.
<b>Figyelmeztetés</b>	
<b>EFD- Info</b>	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.
<b>Munka- és egészségvédelem</b>	A szokásos szellőztetési és egyénvédelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
<b>Vizsgafeltételek</b>	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.  Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.