

# EFDEDUR

## 油漆

### UR1055

- 含溶剂的 2K 聚氨酯面漆
- 适合内部和外部使用
- 具有非常好的耐光照和耐气候性
- 适用于工业喷漆，例如在机械制造中
- 良好的加工特性

<b>技术/物理参数</b>	<b>树脂种类</b>	可与异氰酸酯交联的聚丙烯酸酯树脂
	<b>颜色</b>	符合 RAL 840 HR 其他色调可咨询
	<b>光泽度</b> DIN 67530, DIN EN ISO 2813	UR1055G = 高亮光 70 到 80 测量角度 20° UR1055H = 亮光 40 到 50 测量角度 20° UR1055Z = 中等亮度 视客户规定而定
	<b>供货黏度</b> DIN 53211* 未添加硬化剂	UR1055G/H = 45 - 50 Sek. / 4 mm 液流杯 UR1055Z = 45 - 85 Sek. / 4 mm 液流杯
	<b>混合比例</b> 重量份额	5 : 1
	<b>混合比例</b> 按体积混合比例	3,8 : 1
	<b>固化剂</b> 主要成分	EFDEDUR-固化剂 HU0061 聚异氰酸酯
	<b>加工时间</b> 添加硬化剂后	约 6 h / 20 °C
	<b>稀释剂</b>	EFD-稀释剂 400320
	<b>光泽度</b> 添加硬化剂后, 理论测定	1,2 g / ml + / - 0,1
	<b>固体</b> 添加硬化剂后, 理论测定	63 % + / - 2
	<b>固体体积</b> 添加硬化剂后, 理论测定	360 ml / kg + / - 20
	<b>消耗量</b> 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	135 到 145 g / m <sup>2</sup> 干膜厚度 50 μm 见“特殊提示”

# EFDEDUR

油漆  
UR1055

## 储存耐受性

在原装油漆桶中至少 24 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。

## 加工及应用

### 加工

将各组分均匀混合 (例如使用快速搅拌器)。

喷射 - 真空:	添加硬化剂之后的供货黏度 喷嘴: 0,013 inch 角度 40° 材料压力: 150 bar
喷洒 - 气动:	添加硬化剂并设置到 20 到 25 s 后 喷嘴: 1,8 mm 喷射压力: 3 到 4 bar
滚动/涂:	添加硬化剂之后的供货黏度

如在滚涂或涂抹时形成气泡，则请添加浓度为 0.5 到 1.0 % (重量) 的 EFD 弛缓剂 300807。

### 基底

钢, 非铁金属、塑料  
根据要求的不同，需要相应的预处理和/或底漆。

### 预处理

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。

### 使用建议

基底:	钢
底漆:	FREOPOX-底漆 ER1912
面漆:	EFDEDUR-油漆 UR1055

### 加工条件

高于 10 °C

**干燥** 20°C 时的空气干燥

粉尘干燥:	30	分钟后	(干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手:	4	小时后	(干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透:	4	天后	(干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

烤炉干燥: 最高可达 100°C (对象温度)

### 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。

# EFDEDUR

油漆  
UR1055

---

## 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 UR1055GRA910，纯白，高光泽度并用 HU0061 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。