



UR1025H_HU0010_METALLIC
EFDEDUR-HighSolid-Lakier metaliczny

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Zastosowanie	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
Odporność na sklekanie się powłok	dobry
Podłoże	Stal, Stal galwanizowana

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	RAL9006 Weißaluminium	
Lepkość	Czas wypływu 25-55 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	0,8-1,2 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	49-55 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	53,5-58,5 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1025HRA906.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 9 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.	

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	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej	
	Podkład	UR1937HRU735 Grubość warstwy 60-80 µm µm	
	lakier nawierzchniowy	UR1025H stosunek mieszania 5:1 HU0010 grubość suchej powłoki 30 µm	

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS



UR1025H_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Lakier metaliczny

Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0010	
Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1 Części głośności 5:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400500	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - wysokie ciśnienie	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 16-20 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,2-1,8 mm Ciśnienie natrysku 3-4 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Jeśli podczas nakładania wałkiem lub pędzlem zaobserwowane będzie tworzenie się pęcherzyków powietrza, należy dodać 0,5 do 1,0 % wagowych EFD-Środek redukujący pienienie 300807.	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 50-60 g/m ² grubość warstwy 20-30 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 20 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 1,5 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 14 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

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.



UR1025H_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Lakier metaliczny

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach 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.