

EFDEDUR

UHS-základ

UR1937H

- polyuretanový postřikový plnič s obsahem rozpouštědel
- Dobré vlastnosti přilnavosti na různých podkladech
- Dobrá trvanlivost
- Dobrá antikorozi ochrana
- Pro průmyslové zboží a všechny druhy stavebních strojů

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	polyakrylátová pryskyřice smáčitelná isocyanátem
	Barevný odstín	v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
	Stupeň lesku vizuálně	hedvábný mat
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tvrdidla	100 až 150 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Poměr míchání hmotnostní díly	9 : 1
	Poměr míchání objemové díly	4,9 : 1
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0400 polyisocyanát
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	max. 2 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD- Ředění 400500
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,68 g / ml + / - 0,05
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	80 % + / - 1
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	359 ml / kg + / - 5
	Spotřeba teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	210 až 230 g / m ² tloušťka suchého filmu 80 μm viz „Speciální pokyny“
	Vydatnost teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	4,5 až 5,0 m ² / kg tloušťka suchého filmu 80 μm viz „Speciální pokyny“

UHS-základ
UR1937H

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

Zpracování a použití **Zpracování**
V závislosti na vysokém obsahu pevných částic a na vysoké hustotě má UR1937 sklon se po delším čase skladování usazovat.

Před přidáním tužidla je proto důležité UR1937 důkladně rychlomíchačem promíchat.

Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač).

Airmix stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,28 mm resp. 0,11 inch úhel: 40°
Tlak stříkání: 80 až 120 bar

Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla
Tryska: 1,8 mm tlak stříkání: 4 barů

Podklady
ocel tryskaná, ocel, litina, ocel se železitým fosfátem, pozinkovaná ocel, alu

Při lakování hliníku a pozinkovaných podkladů doporučujeme provést testy přilnavosti.

Předúprava
Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravou.

Návrh skladby
Podklad: ocel tryskaná
Základování: EFDEDUR-UHS-základ UR1937H
Horní lak EFDEDUR-UHS-krycí lak UR1409

Teplota pro zpracování
optimálně 18 °C až 24°C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 20 až 25 min. (stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení: po 3 hod. (stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý: po 10 dnech (kyvadlové odparování / DIN EN ISO 1522)

Přelakování
Je možné sám sebou kdykoliv po předchozím očištění

Čištění přístrojů
EFD- Ředění 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví
Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

EFDEDUR

UHS-základ
UR1937H

Speciální pokyny

Informace k typům tužidel a ředidel:

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:
DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
Uvedená data se vztahují na UR1937HRU102, písková zlutá a tužení s HU0400.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv.
Pro další informace jsme Vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.
