



UR1937H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	Ultra-High-Solid bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Alkalmazás	készlet feldolgozásra
Stabilitás	jó
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Szürkeöntvény, Lefúvatott acél, Vasfoszfátzott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemmatt	
Viszkozitás	Áramlási idő 100-150 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,63-1,72 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	79-81 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	370-380 ml/kg 354-364 % keményítő hozzáadása után	elméleti elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 12 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, rozsda, 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.
---------------------	--



UR1937H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Alapozó

Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen	
	Alapozó	UR1937H Keverési arány 9:1 HU0400 Száraz rétegvastagság 80 µm	
	Fedőfesték	UR1409 Rétegvastagság 70 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		
Edző	HU0400		
Keverési arány	Súly szerinti részek 9:1		
	Volumetrikusan csak kérésre , mert ez színfüggő		
Hígítás	EFD-hígító 400500		
Száraz rétegvastagság	nem haladhatja meg az 100 µm-t - felületi hibák veszélye.		
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet		
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-24 °C		
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C		
	A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.		
Szórás-Airmix	szállítási viszkozítás		
	Düzni 0,28 mm fok: 40°		
	Anyagnyomás 80-120 bar		
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Permetező nyomás 1,8 bar		
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 210-230 g/m² rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti	
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges		
Porszáradás	20-25 perc után (1. szárazsági fok)		DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	3 óra elteltével (4. szárazsági fok)		DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	10 nap/s elteltével (inga csillapítás)		DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500		
Figyelmeztetés			
EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170+510.		
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.		



UR1937H_HU0400 EFDEDUR-UHS-Alapozó

Vizsgafeltételek

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.