



UR1025M_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	Metál színárnyalatok	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	Áramlási idő 25-55 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,2-1,3 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	61-62 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	45,5-46,5 % 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, 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.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Cinkfoszfátózott acéllemezen	
	Fedőlakk	UR1025M Keverési arány 9:1 HU0010 Száraz rétegvastagság 20 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		
Edző	HU0010		
Keverési arány	Súly szerinti részek 9:1 kötet részei 8:1		



UR1025M_HU0010_METALLIC EFDEDUR-HighSolid-Metalizált

Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Nagynyomással	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 50-60 g/m ² rétegvastagság 20 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	20 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	1,5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.
-----------------	---

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 170.
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.
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.