

EFDEDUR

Финишное покрытие с высоким содержанием сухого остатка UR1449G

- Финишный слой с высоким содержанием сухого остатка на основе растворителей
- Хорошая растекаемость
- Хорошие рабочие свойства
- Применяется при окрашивании промышленной и строительной техники

Технические/Физические данные	Связующее	полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом	
	Цвет	В соответствии с RAL 840 HR	
	Степень блеска DIN 67530 и DIN EN ISO 2813	Глянцевый 70-90, угол 20° (или > 90, угол 60°)	
	Исходная вязкость DIN 53211* без отвердителя	25-35" / чашка 4 мм	
	Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	7 : 1	
	Отвердитель Основа	EFDEDUR - Hardener HU0140 Полиизоцианат	
	Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя	макс 2ч / 20°C увеличение температуры снижает время жизнеспособности смеси	
	Растворитель	efd – Thinner	400500
	Плотность после добавления отвердителя расчетная	1,40 г/мл	+/-0,1
	Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный	72%	+/-2
	Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный	400мл/кг	+/-20
	Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	150-200 г / м ² при толщине сухой плёнки 60мкм см. «Примечания»	
	Укрывистость рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	5 - 6 м ² /кг при толщине сухой плёнки 60мкм см. «Примечания»	

Срок хранения	Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.	
Процесс и нанесение	Нанесение	
	Перед добавлением отвердителя UR1449 следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя. Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)	
	комбинированное распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,33мм (0,13 дюйма), угол 40°, давление материала 130-160 бар, воздуха 3-4 бар
	метод воздушного распыления:	после добавления отвердителя, сопло 1,3-1,5мм, давление 4 бар
	электростатическое распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя
	Окрашиваемая поверхность	
	Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь	
	Подготовка поверхности	
	Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хроматирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка) предварительную обработку.	
	Предложение по системе нанесения покрытий	
	Субстрат:	сталь, прошедшая дробеструйную обработку
	Грунт:	FREOPOX- Primer ER1925
	Финальный слой:	EFDEDUR-HighSolid- Topcoat UR1449G
	Температура при нанесении	
	оптимально 18-24°C	
	Сушка	
	Воздушная сушка при 20°C сухой от пыли:	40 мин (степень высыхания 1, DIN EN ISO 9117-5)
	сухой на отлип:	6 часов (степень высыхания 4, DIN EN ISO 9117-5)
	полностью сухое покрытие:	10 дней (контроль твердости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)
	сухой для транспортировки:	72 часа толщина покрытия грунт + финишный слой (80-90мкм)
	сушка в печи	до 80°C возможно (температура изделия)
	В случае ускоренной сушки высокой температуры процесс отверждения ускоряется.	
	Перекрашивание	
	На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.	
	Растворитель для очистки оборудования	
	EFD-Thinner 400500	

Советы по вопросам охраны труда и здоровья

При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

Примечания

Условия тестирования

* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .

Указанные данные относятся к UR1449GRG211, интенсивный оранжевый, отвердитель HU0140.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.
