



UR1916M_HU0010

EFDEDUR-Postrikový plnic

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Brousitelnost	dobré
Podklad	PUR (Polyuretanová pěna), Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	Doba průtoku 50-60 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,35-1,45 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	63-67 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	325-345 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1916MRU910.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta 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

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	UR1916M Poměr míchání 25:1 Tloušťka suchého filmu 50-70 µm
	Vrchní lak	UR1449 Tloušťka vrstvy 50-70 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	



UR1916M_HU0010

EFDEDUR-Postrikový plnic

Tužidlo	HU0010	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 25:1 Části svazku 19:1	
Ředění	Zředění EFD 400320	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-24 °C	
Doba zpracování	max. 4 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	dopravní viskozita Tryska 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150 bar	
Stříkání vysokotlakem	20-30 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,8 mm Vstříkovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 140-160 g/m ² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	až 100 °C možné	
Schnutí na prach	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 1 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	po 30 min. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170+510.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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 listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.