

EFDEDUR

Klarlack
UR1929

- Lösemittelhaltiger Klarlack
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Klarlack – Schutzanstrich für Bunt- und Metallic-Farbtöne
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Für füllkräftige und gilbungsfreie Lackierungen
- Gute Wetterbeständigkeit und mechanische Widerstandsfähigkeit

Technische / Physikalische Daten

Bindemittel-Basis isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz

Farbton farblos

Glanzgrad
Visuell

UR1929G =	hochglänzend
UR1929H =	seidenglänzend
UR1929M =	matt

Lieferviskosität
DIN 53211*
ohne Härterzugabe

UR1929G =	22 bis 25 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
UR1929H =	30 bis 35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
UR1929M =	18 bis 25 Sek. / 4 mm Auslaufbecher

Mischungsverhältnis
Gewichtsteile

HU0010 = 5 : 1
HU0062 = 3 : 1

Mischungsverhältnis
Volumenteile

HU0010 = 5,5 : 1
HU0062 = 3,1 : 1

Härter
Basis

Standard = EFDEDUR-Härter	HU0010
Alternative = EFDEDUR-Härter	HU0062

Polyisocyanat
siehe „Spezielle Hinweise“

Verarbeitungszeit
nach Härterzugabe

max. 4 Std. / 20 °C

Verdünnung

EFD-Verdünnung	400320
EFD-Verdünnung	400500

Dichte
nach Härterzugabe theoretische Bestimmung

1,0 g / ml + / - 0,1

Festkörper
nach Härterzugabe theoretische Bestimmung

40,6 % + / - 1

Festkörpervolumen
nach Härterzugabe theoretische Bestimmung

360 ml / kg + / - 10

Verbrauch
theoretisch
nach Härterzugabe
in Lieferform, ohne Applikationsverlust

75 bis 85 g / m²
Trockenfilmdicke 30 µm
siehe „Spezielle Hinweise“

Ergiebigkeit
theoretisch
nach Härterzugabe
in Lieferform, ohne Applikationsverlust

11,5 bis 12,5 m² / kg
Trockenfilmdicke 30 µm
siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek.
Düse: 1,4 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle, verschiedene Kunststoffe (z.B.: ABS, PC u.a.)
Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung und / oder Grundierung notwendig.

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Kunststoff z.B.: ABS	
Grundierung:	EFDEDUR-Spritzfüller	UR1916
Basislack:	EFDEDUR-Metalleffektlack	UR1044
Decklack:	EFDEDUR-Klarlack	UR1929GRA999

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

	Lufttrocknung bei 20°C		
Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)	
Griffest:	nach 8 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)	
Durchgetrocknet:	nach 4 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)	
Ofentrocknung:	bis 100°C möglich	(Objekttemperatur)	

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Information zu Härter- und Verdünnertypen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung. Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad.

EFDEDUR-Härter HU0010
Elastische Beschichtungen mit guter Licht und Wetterechtheit.

EFDEDUR-Härter HU0062
Harte Beschichtung mit guter Licht und Wetterechtheit.

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind Glanzgradabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1929GRA999, farblos, hochglänzend und Härtung mit HU0010.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen.
Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen