

EFDEDUR

sistem-lak high solid

UR9191

- HighSolid lak s obsahem rozpouštědel
- Práškové barvě laděný lakovací systém
- Standardní systém: UR1991 EFDEDUR-lak high solid
- Dobrá stabilita
- Dobré aplikační vlastnosti
- Pro průmyslové zboží a všechny druhy stavebních strojů

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	izokyanátem smáčená alkydová pryskyřice
	Barevný odstín	Mezi práškem a tónem RAL RAL 840 HR
	Stupeň lesku DIN 67530, DIN EN ISO 2813	Po šabloně práškového lakování
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla	35 - 45 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Poměr míchání Hmotnostní díly	UR9191G = 5 : 1 UR9191H = 10 : 1
	Poměr míchání Objemové díly	UR9191G = 3,7 : 1 UR9191H = 7,4 : 1
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-HighSolid-tvrdidlo HU0090 polyisocyanát
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	mac. 5 hodin / 20 °C
	Je třeba smíchat jen takové množství UR9191 s HU0090, které je možné v daném čase zpracovat.	Při vysokých teplotách se doba zpracování zkracuje. max. 4 Std. / 25°C max. 3 Std. / 30°C
	Ředění	bessere Wirkung EFD-Ředění 400450 EFD-Ředění 400320
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,29 g / ml + / - 0,05
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	66 % + / - 2
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	445 ml / kg + / - 10
	Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	9-100 g / m ² tloušťka suchého filmu 40 μm viz „Speciální pokyny“
	Vydatnost teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	11-11,5 m ² / kg tloušťka suchého filmu 40 μm viz „Speciální pokyny“



EFDEDUR

sistem-lak high solid

UR9191

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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 **Zpracování**
V důsledku nízké viskozity vysokého obsahu pevných částic a vysoké hustoty má UR9191 sklony k usazování. Proto je třeba před přidáním tužidla lak důkladně promíchat rychlomíchačem.

Před přidáním tužidla je proto nutné důkladně promíchat rychlomíchačem.

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

Pro odstranění thixotropicity se doporučuje výhradně strojové promíchání (rychlomíchač).

Stříkání-Airmix: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,33 mm (0,13 inch) Winkel 40°
Tlak materiálu: 80 až 120 barů

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,33 mm (0,13 inch) Winkel 40°
Tlak materiálu: 150 barů

Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 25 až 35 sek.
Tryska: 1,5 mm až 1,8 mm tlak stříkání: 5 barů

U pneumatické aplikace UR9191 je možné pro lepší rozliv přidat po natužení cca. 5 hm.% ředidla EFD 400450 nebo EFD 400320.

Elektrostatické stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Při případné tvorbě bublin u válečkování nebo natírání přidejte 0,3 až 0,5 hmotnostních EFDEDUR 300807 prostředek pro odstraňování prutí

Podklady

ocel (tryskaná), ocel, litina, nerez, pozinkovaná ocel (žárové pozinkování), hliník

Při lakování hliníku a pozinkovaných podkladů doporučujeme provést předem test přilnavosti

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravou.

Návrh skladby

Podklad: ocel (např. Bonterite 1000)

Základování: FDEDUR-základ high solid písková UR1992 nebo
FREOPOX- high solid základ ER1980

Hodní lak: EFDEDUR-sistem-lak high solid UR9191

Teplota pro zpracování

nutně 18 °C až 24°C

EFDEDUR

sistem-lak high solid
UR9191

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach:	po 30-40 min.	(stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení:	po 24 hod.	(stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý:	po 2 týdny	(kyvadlové odparování / DIN EN ISO1522)
Transporttrocken:	po 72 hod.	Základ + krycí lak s 80 až 90 µm
Schnutí v peci:	možné do 80° C	(teplota objektu)

Různé teploty schnutí a tloušťky laku ovlivňují časy schnutí. Teplota a vyšší tloušťka filmu prodlužují čas schnutí.

Přelakování

Samo sebou po předchozím očištění možné kdykoliv.

Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

Speciální pokyny

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na UR9191GO1148, common grey a tužení s HU0090.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme Vám k dispozici.