



UR1025H_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Metallic

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz
Blockfestigkeit	gut
Untergrund	Stahl, Verzinkter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	RAL9006 Weißaluminium	
Viskosität	Auslaufzeit 25-55 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	0,8-1,2 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	49-55 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	53,5-58,5 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1025HRA906.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	UR1937HRU735 Schichtdicke 60-80 µm µm
	Decklack	UR1025H Mischungsverhältnis 5:1 HU0010 Trockenfilmdicke 30 µm



UR1025H_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Metallic

Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0010	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1 Volumenteile 5:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 16-20 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,2-1,8 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe. Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,5 bis 1,0 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben.	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 50-60 g/m ² Schichtdicke 20-30 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 1,5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
Hinweise	
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.



UR1025H_HU0010_METALLIC EFDEDUR-HighSolid-Metallic

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.