



## UR1449G\_HU0140

### EFDEDUR-HighSolid-Lakier nawierzchniowy

#### Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży budowy pojazdów
<b>Zastosowanie</b>	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
<b>Przebieg</b>	bardzo dobry
<b>Podłoże</b>	stal, żeliwo szare, Stal galwanizowana, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

#### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Żywica akrylowa		
<b>Kolor</b>	zgodnie z RAL 841 GL inne kolory na zapytanie		
<b>Stopień połysku</b>	połysk	70-90 GU, kąt 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Lepkość</b>	Czas wypływu 25-33 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
<b>Gęstość</b>	1,30-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Części stałe</b>	69-74 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Części stałe objętościowo</b>	55-59 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1449GRG916.		
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.  Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

#### Zastosowanie i technologia

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.		
<b>System</b>	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej	
	Podkład	ER1926M Proporcje mieszania 5:1 HE0051 Grubość suchej powłoki 70-90 µm	
	lakier nawierzchniowy	UR1449G stosunek mieszania 7:1 HU0140 grubość suchej powłoki 50-70 µm	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2 sie 2024

Wydrukowano dnia: 2 sie 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**UR1449G\_HU0140****EFDEDUR-HighSolid-Lakier nawierzchniowy**

<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
<b>Utwardzacz</b>	HU0140	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 7:1 Części głośności 4,7:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400500	
<b>Warunki nakładania farby</b>	od 18 °C do 25 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - Airmix</b>	lepkość dostawcza dysza 0,33 mm kąt 40° nacisk materiału 130-160 bar nacisk rozpylacza 3-4 bar	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza dysza 1,3-1,5 mm ciśnienie natrysku 4 bar	
<b>Elektrostatycznie</b>	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 140-160 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 40 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 6 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	Rozcieńczalnik EFD 400500	

**Dalsza obróbka lakierowanych elementów**

<b>Malowanie</b>	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.
------------------	--

**Wskazówki**

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.



## UR1449G\_HU0140

### EFDEDUR-HighSolid-Lakier nawierzchniowy

#### Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.