



UR1992M_HU0010

EFDEDUR-HighSolid-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	magas szilárdságú bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Korrózióvédelem	jó
Alapfelület	Acél, Szürkeöntvény, Lefúvatott acél, Vasfoszfátzott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	Áramlási idő 55-60 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,59-1,69 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	75-77 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	335-345 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátzás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	UR1992M Keverési arány 10:1 HU0010 Száraz rétegvastagság 80 µm
	Fedőfesték	UR1449 Rétegvastagság 50 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátrypképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0010	
Keverési arány	Súly szerinti részek 10:1	

Műszaki adattlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót. Ezek az információk azonban nem mentesítik Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz. Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 1/2 | Változat 1

Felülvizsgálat dátuma: 2024. okt. 29. Nyomtatás dátuma: 2024. okt. 29.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1992M_HU0010

EFDEDUR-HighSolid-Alapozó

Hígítás	kötet részei 6,1:1 EFD-hígító 400474	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-24 °C	
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás Fúvóka 0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás Düzni 0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-120 bar	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,4 mm Permetező nyomás 4 bar	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 220-240 g/m ² rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Porszáradás	30-40 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	4,5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 170+510.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.