



UR1025H_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Metalik

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Upotreba	za unutrašnju i vanjsku primjenu
Otpornost na blokade	dobro
Podlaga	Čelik, pocinčani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola		
Ton boje	RAL9006 Bijeli aluminij		
Viskozitet	Vrijeme protoka 25-55 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211	
Gustoća	0,8-1,2 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Suha tvar	49-55 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Volumen tvdih djelica	53,5-58,5 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski	
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1025HRA906.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 9 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.		
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na pjeskarenom čeličnom limu	
	Temeljni nanos	UR1937HRU735	Debljina sloja 60-80 µm µm
	Završna boja	UR1025H	Omjer miješanja 5:1 HU0010 Debljina suhog filma 30 µm



UR1025H_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Metalik

Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješaćem.
Učvršćivač	HU0010
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 5:1 Dijelovi svezaka 5:1
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400500
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C
Upotrebljivost	maks. 2 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na DIN 53211 16-20 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,2-1,8 mm Pritisak špricanja 3-4 bar
Valjkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Kod pojave mjehurića kod aplikacije sa valjkom ili premazivanja sa kistom dodati 0,5 do 1,0 težinskih % EFD sredstva za opuštanje 300807
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 50-60 g/m ² teoretski debljina sloja 20-30 µm nakon dodavanja učvršćivača
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga
Prašno suho	nakon 20 minuta (stupanj suhoće 1) DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 1,5 sati (stupanj suhoće 4) DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 14 dan/s (prigušenje njihala) DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.
----------------------	---

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.