

**UR1407M_HU0936****EFDEDUR-HighSolid-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	powłoka o wysokiej zawartości części stałych
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Wysychanie	szybko
Pełne utwardzenie	szybkie schnięcie całkowite
Ochrona antykorozyjna	dobry
Podłoże	metale nieżelazne, stal

Właściwości produktu

Baza	żywica alkidowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Stopień połysku	mat 20-30 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Lepkość	Czas wypływu 100-120 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,46-1,76 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	73-77 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	320-360 ml/kg	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1407MRU735.	
Magazynowanie	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

Przygotowanie powierzchni	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.	
System	Podłoże	stal
	Podkład	UR1407M Proporcje mieszania 8:1 HU0936 Grubość suchej powłoki 50 µm
	Lakier nawierzchniowy	UR1984 Grubość warstwy 50 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 1/2 | Wersja 1

Data aktualizacji: 20 lut 2025

Wydrukowano dnia: 20 lut 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1407M_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Farba podkladowa

Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0936	
Stosunek mieszania	Części wagowe 8:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400018 Rozcieńczalnik EFD 400320 Rozcieńczalnik EFD 400500	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
Czas przetwarzania	maks. 90 min. / 23 °C Czas przeróbki może skrócić się w podwyższonych temperaturach, wilgotnym powietrzu i/lub pod ciśnieniem.	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza dysza 1,6 mm ciśnienie natrysku 3-4 bar	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 140-150 g/m ² grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	do 100 °C możliwe	
Suszenie pyłowe	po 10 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 30 minutach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170+510.	
Praca i ochrona zdrowia	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.	
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.	