

EFDEDUR

Füller
UR1911

- Lösungsmittelhaltiger, 2K-Polyurethan-Grundierung
- Schnelle Trocknung
- Gute Schleifbarkeit

Technische/ Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	weiß, schwarz andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530	matt 5 bis 15 Winkel 85°
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	5 bis 7 dPa.s / Spindel 3
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0032 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400018
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,4 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	66 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	320 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 bis 160 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.



Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: nach Härterzugabe und Einstellung auf 50 bis 60 Sek. / 4 mm DIN 53211*
Düse: 0,013 inch Winkel 40° Spritzdruck: 150 bar
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek. / 4 mm DIN 53211*
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl, PU-Schaum

Vorbereitung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbereitungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: EFDEDUR-Füller UR1911
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 10 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 12 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 24 Std. (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

nach 20 Min.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1911MRU910, weiss und Härtung mit HU0032. Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.