

EFDEDUR

Lak high solid UR1991

- Rozpouštědla lak high solid
- Dobrá stálost
- Dobré aplikační vlastnosti
- Pro průmyslové zboží a všechny druhy stavebních strojů

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Polyakrylátová pryskyřice smáčitelná isocyanátem
	Barevný odstín	UR1991G = dle RAL 841 GL UR1991H = dle RAL 840 HR UR1991Z = mezilesek dle zadání zákazníka
	Stupeň lesku	UR1991G = vysoký lesk 70 až 90 úhel 20° (resp. > 90 úhel 60°) UR1991H = hedvábný mat 35 až 55 úhel 60° UR1991Z = mezilesek dle zadání zákazníka
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla	35 až 55 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Poměr míchání Hmotnostní díly	UR1919G = 5 : 1 UR1919H = 10 : 1 UR1919Z = mezilesek dle zadání zákazníka
	Poměr míchání objemové díly	UR1919G = 3,7 : 1 UR1919H = 7,4 : 1 UR1919Z = mezilesek dle zadání zákazníka
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-HighSolid-tvrdidlo HU0090 polyisocyanát
	Doba zpracování po přidání tvrdidla Je třeba smíchat UR1991 s HU0090 jen takové množství, které se dá během daného času zpracovat.	mac. 5 hodin / 20 °C Při vyšších teplotách se čas zpracování zkracuje: mac. 4 hodin / 25°C mac. 3 hodin / 30°C
	Ředění	EFD-Ředění 400500 EFD-Ředění 400320
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,30 g / ml + / - 0,05
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	69 % + / - 2
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	415 ml / kg + / - 10

Lak high solid
UR1991

Spotřeba Teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	90 - 100 g / m ² tloušťka suchého filmu 40 μm viz „Speciální pokyny“
Vydatnost Teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	10 - 11 m ² / kg tloušťka suchého filmu 40 μm viz „Speciální pokyny“

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

Zpracování a použití **Zpracování**
Na základě nižší viskozity, vysoké úrovně pevných částic a vysoké hustoty má UR1991 sklony k usazování. Proto před přidáním tužidla UR1991 důkladně promíchejte rychlomíchačem.

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).
Pro odbourání thixotropicity (lepší rozliv) doporučujeme nutně strojní promíchání (rychlomíchač)

Airmix stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,33 mm resp. 0,13 inch úhel 40°
Tlak stříkání: 80 - 120 barů

Stříkání Airless: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,33 mm resp. 0,13 inch úhel 40°
Tlak stříkání: 150 barů

Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 25 až 35 sek.
Tryska: 1,5 - 1,8 mm Tlak stříkání: 5 barů

U pneumatické aplikace se může k UR1991 po přidání tužidla pro lepší rozliv přidat cca. 5 hm.% EFD-ředidla 400450 nebo EFD-ředidla 400320

Elektrostatické stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Při případné tvorbě bublin u válečkování nebo natírání přidejte 0,3 až 0,5 hmotnostních % EFDEDUR 300807 prostředek pro odstraňování pnutí

Podklady
ocel tryskaná, ocel, odlitky, nerez, pozinkovaná ocel, alu

Při lakování hliníku a pozinkovaných podkladů doporučujeme provést zkoušky přilnavosti.

Předúprava
Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravu.

EFDEDUR

Lak high solid
UR1991

Návrh skladby

Podklad: Ocel (například Bonterite 1000)
 Základování: FREOPOX-high solid základ bézové ER1980
 Hodní lak: EFDEDUR-lak high solid UR1991

Teplota pro zpracování

požadované 18 °C - 24°C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach:	po 30 - 40 min.	(stupeň schnutí 1/ DIN 53150)
Suchý na uchopení:	po 24 hod.	(stupeň schnutí 4 / DIN 53150)
Proschnutý:	po 2 dnech	(kyvadlové odparování/ISO1522)
Suchý na transport:	po 72 hod.	základ + krycí lak s 80 - 90 µm
Schnutí v peci:	možné do 80° C	(teplota objektu)

Odchylné teploty schnutí a tloušťky suchého filmu ovlivňují čas schnutí. Nižší teploty a vyšší tloušťka filmu prodlužují časy schnutí.

Přelakování

Je možné sám sebou kdykoliv po předchozím očištění

Čištění přístrojů

EFD- čistidlo 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Speciální pokyny

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:
 DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
 Uvedená data se vztahují na UR1991GO1148, comoon grey a tužení s HU0090.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušeností z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci