



UR1025H_HU0010
EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

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	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	svilenkasto sjajna	60-75 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 45-55 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,4-1,7 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	70,5-77,5 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvdih djelica	53,5-58,5 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1025HRA715.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 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 cink fosfatiranom čeličnom limu	
	Završna boja	UR1025H	
		Omjer miješanja 10:0,8 HU0010	
		Debljina suhog filma 40 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.		
Učvršćivač	HU0010		
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 10:0,8		
	Dijelovi svezaka 8:1		



UR1025H_HU0010

EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400320 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 - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Mlaznica 0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 120 bar	
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 18-22 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,6 mm Pritisak špricanja 2-4 bar	DIN 53211
Valjčkanje/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 100-120 g/m² debljina sloja 40 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 4 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.