



EFDEDUR

Финишное покрытие с высоким содержанием сухого остатка (UHS) UR1447N

- Финишный слой с высоким содержанием сухого остатка на основе растворителей
- Хорошая растекаемость
- Хорошие рабочие свойства
- Применяется при окрашивании промышленной и строительной техники

Технические/Физические данные	Связующее	полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом		
	Цвет	В соответствии с RAL 840 HR		
	Степень блеска DIN 67530 и DIN EN ISO 2813	Глянцевый > 85, угол 20°		
	Исходная вязкость без отвердителя	От 1200 до 1900 мПа · с/ шпindelь 5		
	Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	4 : 1		
	Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)	2,7 : 1		
	Отвердитель Основа	EFDEDUR - Hardener HU0400 Полиизоцианат		
	Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя	макс 2ч / 20°C увеличение температуры снижает время жизнеспособности смеси		
	Растворитель	EFD – Thinner	400500	
	Плотность после добавления отвердителя расчетная	1,36 г/мл	+/-0,1	
	Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный	75 %	+/-2	
	Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный	455 мл/кг	+/-10	
	Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	150 - 155 г / м ²	при толщине сухой плёнки 70мкм см. «Примечания»	
	Укрывистость рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	6 - 7 м ² /кг	при толщине сухой плёнки 70мкм см. «Примечания»	

31.03.2021 Версия документа 1

Наши технические паспорта должны консультировать вас согласно нашим последним знаниям и разработкам. Эта информация не запрещает проведение собственных испытаний наших продуктов с применением собственных параметров и процедур. Продажа нашей продукции возможна лишь при соблюдении условий ведения бизнеса и доставки материалов
FreiLacke GmbH & Co.

DIN EN ISO 9001
ISO TS 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co
Lackfabrik Döggingen
Am Bahnhof 6
D- 78195 Bräunlingen
Phone: +49 (0)7707 151-0
info@freilacke.de
www.freilacke.com



EFDEDUR

Финишное покрытие с высоким содержанием сухого остатка (UHS)
UR1447N

Технический паспорт

Срок хранения	<p>Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.</p>																			
Процесс и нанесение	<p>Нанесение Перед добавлением отвердителя UR1447N следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя. Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)</p> <p>комбинированное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя</p> <p>метод воздушного распыления: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя</p> <p>электростатическое распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя</p>																			
	<p>Окрашиваемая поверхность Сталь, нержавеющая сталь</p>																			
	<p>Подготовка поверхности Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хроматирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка) предварительную обработку.</p>																			
	<p>Предложение по системе нанесения покрытий</p> <table border="0"> <tr> <td>Субстрат:</td> <td colspan="2">сталь, прошедшая дробеструйную обработку</td> </tr> <tr> <td>Грунт:</td> <td>EFDEDUR-UHS-Primer</td> <td>UR1933HRU735</td> </tr> <tr> <td>Финальный слой:</td> <td>EFDEDUR-UHS-Topcoat</td> <td>UR1447NH3307</td> </tr> </table>		Субстрат:	сталь, прошедшая дробеструйную обработку		Грунт:	EFDEDUR-UHS-Primer	UR1933HRU735	Финальный слой:	EFDEDUR-UHS-Topcoat	UR1447NH3307									
Субстрат:	сталь, прошедшая дробеструйную обработку																			
Грунт:	EFDEDUR-UHS-Primer	UR1933HRU735																		
Финальный слой:	EFDEDUR-UHS-Topcoat	UR1447NH3307																		
	<p>Температура при нанесении оптимально 18-24°C</p>																			
	<p>Сушка</p> <table border="0"> <tr> <td>Воздушная сушка при 20°C</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>сухой от пыли:</td> <td>80 мин</td> <td>(степень высыхания 1, DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>сухой на отлип:</td> <td>12 часов</td> <td>(степень высыхания 4, DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>полностью сухое покрытие:</td> <td>10 дней</td> <td>(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)</td> </tr> <tr> <td>сухой для транспортировки:</td> <td>72 часа</td> <td>толщина покрытия грунт + финишный слой(80-90мкм)</td> </tr> <tr> <td>сушка в печи</td> <td colspan="2">до 80°C возможно (температура изделия)</td> </tr> </table> <p>В случае ускоренной сушки высокой температуры процесс отверждения ускоряется.</p>		Воздушная сушка при 20°C			сухой от пыли:	80 мин	(степень высыхания 1, DIN EN ISO 9117-5)	сухой на отлип:	12 часов	(степень высыхания 4, DIN EN ISO 9117-5)	полностью сухое покрытие:	10 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)	сухой для транспортировки:	72 часа	толщина покрытия грунт + финишный слой(80-90мкм)	сушка в печи	до 80°C возможно (температура изделия)	
Воздушная сушка при 20°C																				
сухой от пыли:	80 мин	(степень высыхания 1, DIN EN ISO 9117-5)																		
сухой на отлип:	12 часов	(степень высыхания 4, DIN EN ISO 9117-5)																		
полностью сухое покрытие:	10 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)																		
сухой для транспортировки:	72 часа	толщина покрытия грунт + финишный слой(80-90мкм)																		
сушка в печи	до 80°C возможно (температура изделия)																			
	<p>Перекрашивание На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.</p>																			
	<p>Растворитель для очистки оборудования EFD-Thinner 400500</p>																			



Советы по вопросам охраны труда и здоровья

При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

Примечания

Условия тестирования

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .
Указанные данные относятся к UR1447NH3307, отвердитель HU0400.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.
