



UR1025H_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Metalíza

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Bloková odolnost	dobré
Podklad	Ocel, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	RAL9006 Bílý hliník	
Viskozita	Doba průtoku 25-55 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	0,8-1,2 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	49-55 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	53,5-58,5 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1025HRA906.	
Skladování	v originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta 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

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	UR1937HRU735 Tloušťka vrstvy 60-80 µm µm
	Krycí lak	UR1025H Poměr míchání 5:1 HU0010 Tloušťka suchého filmu 30 µm



UR1025H_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Metalíza

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0010	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1 Části svazku 5:1	
Ředění	Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 16-20 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,2-1,8 mm lakovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,5 až 1,0 % EFD-aditiva 300807 dle hmotnosti.	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 50-60 g/m ² tloušťka vrstvy 20-30 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 80 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 1,5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí.
Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace.
Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/2 | Verze 1

Datum revize: 4.2.2025

Datum vydání: 17.7.2026

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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