



UR1407M_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	magas szilárdságú bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülégyártásban
Szárítás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Korrózióvédelem	jó
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Alkyd gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	matt	20-30 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 100-120 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,46-1,76 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	73-77 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	320-360 ml/kg		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.		
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél	
	Alapozó	UR1407M	
		Keverési arány 8:1 HU0936	
		Száraz rétegvastagság 50 µm	
	Fedőfesték	UR1984	
		Rétegvastagság 50 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátraképződés elkerülésére a vízzel együtt.		



UR1407M_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Alapozó

Edző	HU0936
Keverési arány	Súly szerinti részek 8:1
Hígítás	EFD-hígító 400018 EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-24 °C
Feldolgozhatósági idő	max. 90 perc / 23 °C A feldolgozási idő megnövelt hőmérséklet, páratartalom és/vagy nyomás mellett rövidülhet.
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,6 mm Permetező nyomás 3-4 bar
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 140-150 g/m ² elméleti rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges
Porszáradás	10 perc után (1. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	30 perc elteltével (szárazsági fok 4) DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	7 nap/s elteltével (inga csillapítás) DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170+510.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.