



## UR1055H\_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

### Produktbeschreibung

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>Produkttechnologie</b>             | lösemittelhaltige 2K-Beschichtung   |
| <b>Anwendung Branche</b>              | z.B. Maschinen- und Apparatebau   |
| <b>Anwendung</b>                      | für den Innen- und Außeneinsatz   |
| <b>Licht- und Wetterbeständigkeit</b> | sehr gut  |
| <b>Untergrund</b>                     | PMMA (Polymethylmethacrylat), PVC (Polyvinylchlorid), Nichteisen-Metalle, Stahl |

### Allgemeine Produkteigenschaften

|                           |   |
|---------------------------|---|
| <b>Bindemittelbasis</b>   | Acrylatharz   |
| <b>Farbton</b>            | nach RAL 840 HR<br>andere Farbtöne auf Anfrage  |
| <b>Glanzgrad</b>          | glänzend 40-50 GU, Winkel 20° DIN EN ISO 2813   |
| <b>Viskosität</b>         | Auslaufzeit 45-55 Sek., 4 mm Auslaufbecher DIN 53211  |
| <b>Dichte</b>             | 1,10-1,30 g/ml nach Härterzugabe theoretisch  |
| <b>Festkörper</b>         | 55,5-61,5 % nach Härterzugabe theoretisch   |
| <b>Festkörpervolumen</b>  | 44,0-46,0 % nach Härterzugabe theoretisch   |
| <b>Bezugsprodukt</b>      | Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1055HRA903.   |
| <b>Lagerbeständigkeit</b> | im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.<br><br>Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. |

### Anwendung und Verarbeitung

|                        |   |            |       |             |   |          |   |
|------------------------|---|------------|-------|-------------|---|----------|---|
| <b>Vorbehandlung</b>   | Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelnrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren). |            |       |             |   |          |   |
| <b>Aufbauvorschlag</b> | <table border="0"> <tr> <td>Untergrund</td> <td>Stahl</td> </tr> <tr> <td>Grundierung</td> <td>ER1912M<br/>Mischungsverhältnis 5:1 HE0052<br/>Trockenfilmdicke 70 µm</td> </tr> <tr> <td>Decklack</td> <td>UR1055H<br/>Mischungsverhältnis 5:1 HU0061<br/>Trockenfilmdicke 50 µm</td> </tr> </table>                            | Untergrund | Stahl | Grundierung | ER1912M<br>Mischungsverhältnis 5:1 HE0052<br>Trockenfilmdicke 70 µm | Decklack | UR1055H<br>Mischungsverhältnis 5:1 HU0061<br>Trockenfilmdicke 50 µm |
| Untergrund             | Stahl   |            |       |             |   |          |   |
| Grundierung            | ER1912M<br>Mischungsverhältnis 5:1 HE0052<br>Trockenfilmdicke 70 µm   |            |       |             |   |          |   |
| Decklack               | UR1055H<br>Mischungsverhältnis 5:1 HU0061<br>Trockenfilmdicke 50 µm   |            |       |             |   |          |   |

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/3 | Version 1

Überarbeitet am: 21.01.2025

Druckdatum: 21.01.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1055H\_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

|                                    |  |   |
|------------------------------------|--|---|
| <b>Hinweis vor Verwendung</b>      | Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).                  |   |
| <b>Härter</b>                      | HU0061   |   |
| <b>Mischungsverhältnis</b>         | Gewichtsteile 5:1<br>Volumenteile 3,8:1  |   |
| <b>Verdünnung</b>                  | EFD-Verdünnung 400320  |   |
| <b>Verarbeitungsbedingungen</b>    | von 10 °C bis 25 °C  |   |
| <b>Verarbeitungszeit</b>           | max. 6 Std. / 20 °C<br>Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen. |   |
| <b>Spritzen-Airless</b>            | in Lieferviskosität nach Härterzugabe<br>Düse 0,33 mm Winkel 40°<br>Materialdruck 150 bar                        |   |
| <b>Spritzen-Hochdruck</b>          | nach Härterzugabe einstellen auf 20-25 Sek. / 4 mm<br>Auslaufbecher<br>Düse 1,8 mm<br>Spritzdruck 3-4 bar        | DIN 53211   |
| <b>Rollen/Streichen</b>            | Rollen/Streichen   | in Lieferviskosität nach Härterzugabe.<br>Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,5 bis 1,0 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben. |
| <b>Auftragsmenge</b>               | ohne Applikationsverlust 125-140 g/m <sup>2</sup><br>Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe                        | theoretisch   |
| <b>Lufttrocknung</b>               | 20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit  |   |
| <b>Ofentrocknung</b>               | bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)  |   |
| <b>Staubtrocknung</b>              | nach 30 Minuten (Trockengrad 1)  | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Griffest</b>                    | nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4)  | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Durchtrocknung</b>              | nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)  | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b> | EFD-Verdünnung 400500  |   |

### Hinweise

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>EFD-Info</b>                       | Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.  |
| <b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> | Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. |



## UR1055H\_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.