



UR1411D_HU0400

EFDEDUR-UHS-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	visoko čvrsti premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Stabilnost	dobro
Podlaga	čelik, sivi lijev, Pjeskaren čelik, željezofosfatirani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	svilenkasto mat	
Viskozitet	Vrijeme protoka 100-150 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,55-1,65 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	75-77 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvrdih djelica	350-375 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1411DRA905.	
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	Podlaga 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 pjeskarenom čeličnom limu
	Temeljni nanos	UR1930M Omjer miješanja 6:1 HU0400 Debljina suhog filma 80 µm
	Pokrivni lak	UR1411D Debljina sloja 80 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HU0400	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 9:1	



UR1411D_HU0400

EFDEDUR-UHS-Osnovi premaz

Razrjeđivač	Dijelovi svezaka 4,9:1 EFD razrjeđivač 400500
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C
Upotrebljivost	maks. 4 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu Dizna 0,28 mm, kut 40° Pritisak materijala 80-120 bar
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,8 mm tlak ubrizgavanja 4 bar
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 210-230 g/m ² teoretski debljina sloja 80 µm nakon dodavanja učvršćivača
Prašno suho	nakon 20-25 minuta (stupanj suhoće 1) DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 3 sati (stupanj suhoće 4) DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala) DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510.
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.