



## UR1025M\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metallic

#### Produktbeskrivning

<b>Produktteknik</b>	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
<b>Tillämpningsindustri</b>	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
<b>Applicering</b>	för användning inom- och utomhus
<b>Blockeringsmotstånd</b>	bra
<b>Underlag</b>	Stål, Galvaniserat stål

#### Generella produkttegenskaper

<b>Bindemedelsystem</b>	Akrylharts	
<b>Kulör</b>	Metallic kulörer	
<b>Iysa visuellt</b>	matt	
<b>Viskositet</b>	Flödestid 25-55 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
<b>Densitet</b>	1,2-1,3 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Torrhalt</b>	61-62 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Volymtorrhalt</b>	45,5-46,5 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Referensprodukt</b>	De angivna värdena avser produkten UR1025MRA906.	
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 9 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.  Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

#### Applicering och process

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
<b>Systemförslag</b>	Underlag	På zinkfosfaterad plåt	
	Täckfärg	UR1025M Blandningsförhållande 9:1 HU0010 Torrfilmtjocklek 20 µm	
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).		
<b>Härdare</b>	HU0010		
<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdeklar 9:1 Volymdeklar 8:1		



## UR1025M\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metallic

<b>Förtunning</b>	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400500	
<b>Appliceringstemperatur</b>	från 10 °C till 25 °C	
<b>Brukstid</b>	max. 2 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Sprutning konventionell</b>	Efter addering av härdare, ställ in 16-20 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,2-1,8 mm Spraytryck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 50-60 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 20 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Lufttorkning</b>	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
<b>Ugnstorkning</b>	Upp till 80 °C möjlig (objekttemperatur)	
<b>Dammtorr</b>	efter 20 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 1,5 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 14 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	EFD-förtunning 400500	

#### Bearbetning av behandlade produkter

<b>Ommålning</b>	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.
------------------	--

#### Anteckningar

<b>EFD-Info</b>	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
<b>Arbets- och hälsoskydd</b>	Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
<b>Testförhållanden</b>	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.  Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation