



UR1020G_HU0001

EFDEDUR-Lak

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
Podklad	PC (Polycarbonat), PMMA (Polymethylmethacrylat), PA 6 (Polyamid 6), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol), Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	vysoký lesk	70-95 GU, úhel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 90-120 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	1,00-1,30 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	60-64 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	420-460 ml/kg po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1020GRA910.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 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.
-------------------	---



UR1020G_HU0001

EFDEDUR-Lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	UR1020G Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1	
Ředění	Zředění EFD 400320	
	Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 6 hod. / 20 °C	
	Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,28 mm Úhel 40° Tlak materiálu 120 bar	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na	
	18-22 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4 mm lakovací tlak 3-4 bar	
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 110-120 g/m² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 14 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	



UR1020G_HU0001

EFDEDUR-Lak

Poučení

Alternativa tužidlo

pro lepší chemickou HU0032
odolnost

pro rychlejší vytvrzení; pro HU0032
nasazení ve vnitřních
prostorech

pro vyšší tvrdost HU0032

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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.