



UR1937H_HU0400
EFDEDUR-水性底漆

产品描述

产品技术	超高固体份涂漆
应用行业	例如，在機械和設備工程領域
加工	準備好處理
稳定性	良好
防腐	极好
基材	钢, 灰铸铁, 喷砂钢, 铁系磷化板

通用产品属性

粘合剂主要成分	丙烯酸脂	
颜色	符合 RAL 840 HR 其他色调敬请垂询	
视觉上的光泽	半哑光	
粘度	流動時間 100-150 sec., 4 mm 流動杯	DIN 53211
密度	1,63-1,72 g/ml 添加硬化劑後	理论的
固体含量	79-81 % 添加硬化劑後	理论的
固体体积	370-380 ml/kg	理论的
	354-364 % 添加硬化劑後	理论的
参考产品	規定值參考產品UR1937HRU102.	
储存耐受性	在环境温度 5 到 25 °C 的范围内，在原包装中至少 12 个月。打开包装后须在短时间内使用。 每个批次的最短有效期标在产品标签上。 如果储藏时间超过规定期限时，并不意味着产品绝对不可以使用。然而，为了保证质量，对这些材料的检查是必不可少的，以确保它们仍然适合于预期的应用。	

加工和应用

预处理	基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化）。
-----	---



UR1937H_HU0400
EFDEDUR-水性底漆

桔纹建议	基材	在经过喷砂处理的钢板上	
	底漆	UR1937H 混合比 9:1 HU0400 乾膜厚度 80 µm	
	面漆	UR1409 层厚 70 µm	
使用说明	使用前充分攪拌或將成分混合均匀 (例如使用高速混合器) 。		
固化剂	HU0400		
混合比例	按重量计算9:1		
	根据颜色深浅可按要求提供零件体积		
稀释剂	EFD 稀释剂 400500		
干膜厚度	干膜厚度不得超过 100 µm - 表面缺陷风险。		
工件温度	10-30 °C, 最少超过露点 +3 °C 以上		
处理条件	室温 18-24 °C		
处理时间	"最长 2 小时 / 20 °C		
	在温度升高时和/或在压力下，加工时间可能会缩短。"		
空气混合喷涂	在供货粘度下		
	喷嘴：0,28 mm 角度 40°		
	材料压力 80-120 bar		
高压喷涂	作为加入固化剂后供货粘度		
	喷涂压力 1,8 bar		
材料的使用	无喷涂损失 210-230 g/m²		理论的
	添加固化剂之后的层厚 80 µm		
烤炉干燥	最高 70 °C 可能		
粉尘干燥	20-25 分鐘後 (乾燥度 1)		DIN EN ISO 9117-5
指触干	3 小時後 (乾燥度 4)		DIN EN ISO 9117-5
完全固化	10 天后 (擺錘阻尼)		DIN EN ISO 1522
设备的清洁	EFD 稀释剂 400500		
注释			
EFD 信息	更多技術信息可在 EFD Info. No. 170+510 中找到		
工作与健康保护	在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全预防措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书 (MSDS) 。		
试验条件	"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。		
	这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"		

我们的技术说明书 根据最新认知水平编写。
但是这些注意事项并不意味着 您无需检查产品 是否符合既定 工艺及应用。
我公司产品的销售 以我们的商业和供货条件 为准。

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS