Technický list

FreiLacke

UR1991H_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lak

Popis produktu

Technologie výrobku	Vysoce pevný povlak
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Stabilita	dobré
Podklad	Ocel, Nerez, Otryskaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 841 GL další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný mat	35-55 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 35-60 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	1,25-1,50 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	66,0-71,0 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	50,0-53,0 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1991HRA735.		
Skladování	v originálním obalu min. 12 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.		

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí.
Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastích zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použtí a aplikace.
Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

UR1991H_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lak

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.	
Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1936H Poměr míchání 6:1 HE0051 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	UR1991H Poměr míchání 10:1 HU0090 Tloušťka suchého filmu 40 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0090	
Pomněr míchání	Hmotnostní díly 10:1	
Ředění	Zředění EFD 400450 Zředění EFD 400320	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 5 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 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150 bar	
Stříkání Airmix	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 80-120 barů Tlak rozstřiku 3,0 barů	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 25-35 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,5-1,8 mm lakovací tlak 5 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	v dodávané viskostitě Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,3 až 0,5 % EFD-aditiva 300804 dle hmotnosti.	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 100-115 g/m² tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 80 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhgkost vzduchu	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí.
Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastích zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace.
Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

UR1991H_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lak

Schnutí na prach	po 40 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 24 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	s ředěním EFD 400500 během doby zpracování.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

Poučení

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.

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí.
Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastích zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace.
Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de