

EFDEDUR

postřikový plnic
UR1916M

- 2K polyuretanový postřikový plnič s obsahem rozpouštědel
- rychlé schnutí
- lze dobře brousit
- dobrá plnicí schopnost

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	polyakrylátová pryskyřice smáčitelná isocyanátem
	Barevný odstín	v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
	Stupeň lesku vizuálně	mat
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tvrdidla	50 až 60 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Poměr míchání hmotnostní díly	25 : 1
	Poměr míchání hmotnostní díly	19 : 1
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0010 polyisocyanát
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	max. 4 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD- Ředění 400320
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,4 g / ml + / - 0,05
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	65 % + / - 2
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	335 ml / kg + / - 10
	Spotřeba teoreticky, po přidání tužidla, v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	140 – 160 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.

postrikový plnic
UR1916M

Zpracování a použití

Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,013 inch úhel: 40° Tlak stříkání: 150 bar
Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 20 až 30 sek.
Tryska: 1,8 mm tlak stříkání: 3 bis 4 barů

Podklady

Ocel, Někovy, PU tvrdá pěna

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravu.

Návrh skladby

Podklad:	Ocel	
Základování:	EFDEDUR- postrikový plnic	UR1916M
Horní lak	EFDEDUR-Lak-high solid	UR1044

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach:	po 15 min.	(stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení:	po 1 hod.	(stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý:	po 10 dnech	(kyvadlové odparování / DIN EN ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Přelakování

po 30 min

Čištění přístrojů

EFD- Ředění 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

Speciální pokyny

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:
DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
Uvedená data se vztahují na UR1916MRU910, bílá, mat a tužení s HU0010.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

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 technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.