



UR1937H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Základová Barva

Popis produktu

Technologie výrobu	Ultravysoce pevný nátěr
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	sada připravená ke zpracování
Stabilita	dobré
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Ocel, Šedá litina, Otryskaná ocel, železem fosfátovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	hedvábný mat	
Viskozita	Doba průtoku 100-150 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,63-1,72 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	79-81 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	370-380 ml/kg	teoreticky
	354-364 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1937HRU102.	
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.	

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	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	UR1937H Poměr míchání 9:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 80 µm
	Vrchní lak	UR1409 Tloušťka vrstvy 70 µm

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



UR1937H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Základová Barva

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0400	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 9:1 Části svazku auf Anfrage/siehe Produktetikett	
Ředění	Zředění EFD 400500	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 100 µm - nebezpečí povrchových vad.	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokojeová teplota 18-24 °C	
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	v dodávané viskozitě Tryska 0,28 mm úhel 40° Tlak materiálu 80-120 barů	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla vstřikovací tlak 1,8 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 210-230 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	až 70 °C možné	
Schnutí na prach	po 20-25 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 3 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170+510.	
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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	