



## UR1407M\_HU0936

## EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz

## Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	visoko čvrsti premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Sušenje	brzo
Potpuno suho	brza potpuna suhoća
Zaštita od korozije	dobro
Podlaga	neželjezni metali, čelik

## Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Alkidna smola
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit
Stupanj sjaja	mat 20-30 GU, Kut 60° DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 100-120 sek., 4 mm protočna čašica DIN 53211
Gustoća	1,46-1,76 g/ml nakon dodavanja učvršćivača teoretski
Suha tvar	73-77 % nakon dodavanja učvršćivača teoretski
Volumen tvdih djelica	320-360 ml/kg teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1407MRU735.
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.  Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

## Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.
Prijedlog postavljanja	Podlaga čelik Temeljni nanos UR1407M Omjer miješanja 8:1 HU0936 Debljina suhog filma 50 µm Pokrivni lak UR1984 Debljina sloja 50 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.

**UR1407M\_HU0936****EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz**

<b>Učvršćivač</b>	HU0936
<b>Omjer mješanja</b>	Dijelovi po težini 8:1
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400018 EFD razrjeđivač 400320 EFD razrjeđivač 400500
<b>Radna temperatura</b>	Temperatura prostora 18-24 °C
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 90 min. / 23 °C Vrijeme obrade može se smanjiti na povišenim temperaturama, vlažnosti zraka i/ili pod pritiskom.
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,6 mm tlak ubrizgavanja 3-4 bar
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 140-150 g/m <sup>2</sup> teoretski debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača
<b>Sušenje u peći</b>	moguće do 100 °C
<b>Prašno suho</b>	nakon 10 minuta (stupanj suhoće 1) DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 4) DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 7 dan/s (prigušenje njihala) DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500

**Primjedbe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.