

# EFDEDUR

## Eisenglimmerfarbe UR1942

- Lösemittelhaltiger 2K-Eisenglimmer-Decklack
- Für Industrielackierungen, z.B. Metallbau
- Gute Wetterbeständigkeit

### Technische / Physikalische Daten

<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Acrylatharz	
<b>Farbton</b>	nach Farbtonkarte der Deutschen Bundesbahn andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanzgrad</b> visuell	matt	
<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe	11 bis 13 dPa.s / Spindel 3	
<b>Mischungsverhältnis</b> (Gewichtsteile)	10 : 1	
<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0010
<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 8 Std. / 20 °C	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400320
<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,5 g / ml	+ / - 0,2
<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	71 %	+ / - 1
<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	320 ml / kg	+ / - 10
<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	120 bis 130 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	7,7 bis 8,3 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless:	nach Härterzugabe und Einstellung auf 100 bis 120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher DIN 53211*
Spritzen-Hochdruck:	nach Härterzugabe und Einstellung auf 60 bis 100 Sek. / 4 mm Auslaufbecher DIN 53211* Düse: 1,7 bis 2,0 mm      Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Rollen/Streichen	in Lieferform nach Härterzugabe

### Untergründe

verzinkter Stahl, Aluminium

Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung und / oder Grundierung notwendig.

### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

### Aufbauvorschlag

Untergrund:	verzinkter Stahl	
Grundierung:	FREOPOX-Eisenglimmerfarbe	ER1915
Decklack:	EFDEDUR-Eisenglimmerfarbe	UR1942

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 3 Std.	(Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 20 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 60°C möglich	(Objekttemperatur)

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt

## Spezielle Hinweise

### Information zu Härter- und Verdünnertypen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf DB 701 in matter Einstellung und Härtung mit HU0010. Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.