

EFDEDUR

HighSolid-Grundierung UR1992M

- Lösemittelhaltige High-Solid Grundierung
- Gute Haftung auf verschiedenen Untergründen
- Gutes Standvermögen
- Gute Applikationseigenschaften
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

| | | |
|---|--|---|
| Technische / Physikalische Daten | Bindemittel-Basis | isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz |
| | Farbton | in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage |
| | Glanzgrad visuell | stumpfmatt |
| | Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe | 55 bis 60 Sek. / 4 mm Auslaufbecher |
| | Mischungsverhältnis Gewichtsteile | 10 : 1 |
| | Mischungsverhältnis Volumenteile | 6,1 : 1 |
| | Härter Basis | EFDEDUR-Härter HU0010 oder EFDEDUR-Härter HU0140 Polyisocyanat |
| | Verarbeitungszeit nach Härterzugabe | max. 2 Std. / 20 °C |
| | Verdünnung | EFD-Verdünnung 400474 |
| | Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 1,64 g / ml + / - 0,05 |
| | Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 76 % + / - 1 |
| | Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 340 ml / kg + / - 5 |
| | Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe, in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 220 bis 240 g / m ² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“ |
| | Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 4,0 bis 4,5 m ² / kg Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“ |

EFDEDUR

HighSolid-Grundierung
UR1992M

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 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

Basierend auf der niedrigen Viskosität, dem hohen Festkörper und der hohen Dichte neigt UR1992 zum Absetzen. Vor der Härterzugabe ist deshalb UR1992 sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.

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

Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,33 mm bzw. 0,13 inch Winkel 40°
Materialdruck: 80 bis 120 bar

Spritzen-Airless in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,33 mm bzw. 0,13 inch Winkel 40°
Materialdruck: 150 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 25 bis 35 Sek.
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 4 bar

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, Edelstahl, verzinkter Stahl, Aluminium

Beim Beschichten von Aluminium und verzinkten Untergründen empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

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: Stahl (z.B. Bonterite 1000)
Grundierung: EFDEDUR-HighSolid-Grundierung UR1992M
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1991

Verarbeitungsbedingungen

optimal 18 °C bis 24°C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 bis 40 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 4,5 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 2 Wochen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.

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 entnommen werden.

EFDEDUR

HighSolid-Grundierung
UR1992M

Spezielle Hinweise

Information zu Härter- und Verdüner-Typen

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.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

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 farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1992MRU735, lichtgrau und Härtung mit HU0010.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit 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.