



UR1040M_HU0001
EFDEDUR-Lackfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz
Licht- und Wetterbeständigkeit	gut
Untergrund	PC (Polycarbonat), PMMA (Polymethylmethacrylat), PVC (Polyvinylchlorid), PA 6 (Polyamid 6), GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol), Nichteisen-Metalle, Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	Unifarbtöne		
Glanzgrad	matt	40-60 GU, Winkel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	Auslaufzeit 90-120 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
Dichte	1,1-1,3 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	57-65 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	45-49 % nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1040MRA901.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.		

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelnrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).		
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl	
	Grundierung	ER1912M	
		Mischungsverhältnis 5:1 HE0052	
		Trockenfilmdicke 70-90 µm	



UR1040M_HU0001

EFDEDUR-Lackfarbe

	Decklack	UR1040M
		Mischungsverhältnis 10:1 HU0001
		Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0001	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 18-22 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe. Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,5 bis 1,0 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben.	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 120-140 g/m² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 7 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	
Hinweise		
Härteralternative	für bessere Chemikalienbeständigkeit	HU0032
	für schnellere Durchhärtung; im Inneneinsatz	HU0032
	für höhere Härte	HU0032
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.	



UR1040M_HU0001 EFDEDUR-Lackfarbe

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.