

EFDEDUR

Grundierung UR1400

- Lösemittelhaltig 2K-Polyurethan-Grundierung
- Hohe Füllkraft
- Gute Haftung auf Stahl
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Nass- und Trockenschleifbarkeit
- Für Industrielackierungen und Baumaschinen
- Universelle Überlackierbarkeit

Technische/ Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad visuell	stumpfmatt	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	850 - 950 mPa.s/ Spindel 4	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 0,6	HU0343
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0343 Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml	+ / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	63 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	340 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	170 bis 190 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	



Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 18 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: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,013 mm Winkel 40° Materialdruck: 150 bar
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek.
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

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
Grundierung: EFDEDUR-Grundierung UR1400
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach	15	Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach	90	Min.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach	8	Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis	100°C	möglich	(Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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.

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

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1400MRU102, sandgelb gehärtet mit HU0343

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.