

# EFDEDUR

## HighSolid-Lackfarbe UR1025-Metallic

- Lösemittelhaltige HighSolid-Metallic
- 2K-Polyurethan Decklack
- Schnelle Trocknung
- Für Industriegüter

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	<b>Farbton</b>	verschiedene Metallic-Farbtöne	
	<b>Glanzgrad</b>	UR1025H=	seidenglänzend
visuell		UR1025M=	matt
		UR1025Z=	seidenmatt
	<b>Lieferviskosität</b>	25 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	DIN 53211*		
	ohne Härterzugabe		
	<b>Mischungsverhältnis</b>	UR1025H=	5 : 1
Gewichtsteile		UR1025M=	9 : 1
		UR1025Z=	10 : 0,8
	<b>Mischungsverhältnis</b>	UR1025H=	5 : 1
Volumenteile		UR1025M=	8 : 1
		UR1025Z=	9 : 1
	<b>Härter</b>	EFDEDUR-Härter	HU0010
Basis		Polyisocyanat	
	<b>Verarbeitungszeit</b>	2 bis 3 Std. / 20 °C	
	nach Härterzugabe		
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400500
	<b>Dichte</b>	1,0 g / ml	+ / - 0,2
	nach Härterzugabe		
	theoretische Bestimmung		
	<b>Festkörper</b>	52 %	+ / - 3
	nach Härterzugabe		
	theoretische Bestimmung		
	<b>Festkörpervolumen</b>	460 ml / kg	+ / - 20
	nach Härterzugabe		
	theoretische Bestimmung		
	<b>Verbrauch</b>	50 bis 60 g / m <sup>2</sup>	
	theoretisch	Trockenfilmdicke 20-30 µm	
	nach Härterzugabe		
	in Lieferform, ohne Applikationsverlust		



## 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-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 16 bis 20 Sek.  
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

### Untergründe

Stahl, Stahl gestrahlt, verzinktes Stahl

### 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-Spritzfüller UR1927  
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1025-Metallic

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Griffest: nach 1,5 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Durchgetrocknet: nach 14 Tage (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bei 80 °C Objekttemperatur möglich

### Überlackierbarkeit

Jederzeit mit gleicher Qualität möglich nach vorheriger Reinigung

### 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.

---

## Spezielle Hinweise

### 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 farhtonabhängig. Die  
angegebenen Daten beziehen sich auf UR1025HRA906, weißaluminium in seidenglänzender  
Einstellung vernetzt 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.