

# EFDEDUR

Lackfarbe  
UR1038

- Lösungsmittelhaltige, 2K-Polyurethan-Lackfarbe
- Schnelle Trocknung

<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	<b>Farbton</b>	weiß tiefschwarz andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530	matt 5 bis 15 Winkel 85°
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe	5 bis 7 dPa.s / Spindel 3
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	10 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,4 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	66 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	320 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 bis 160 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 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: nach Härterzugabe und Einstellung auf 50 bis 60 Sek. / 4 mm DIN 53211\*  
Düse: 0,013 inch Winkel 40° Spritzdruck: 150 bar  
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek. / 4 mm DIN 53211\*  
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

### Untergründe

Stahl, PU-Schaum

### 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  
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1038

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 10 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)  
Griffest: nach 12 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)  
Durchgetrocknet: nach 24 Std. (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

### Überlackierbarkeit

nach 20 Min.

### 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 und Trocknung sind farbtönenabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1038MR2069, weiß, matt und Härtung mit HU0001.

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.