



## UR1955G\_HU0061 EFDEDUR-Lakkfesték

### Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Fény- és időjárásállóság	nagyon jó

### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	magasfényű	75-95 GU, szög 20°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 80-100 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,0-1,2 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	51-59 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	42-45 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 18 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.  A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

### Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél	
	Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száraz rétegvastagság 70-90 µm	
	Fedőlakk	UR1955G Keverési arány 5:1 HU0061 Száraz rétegvastagság 40-50 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártypépződés elkerülésére a vízzel együtt.		
Edző	HU0061		



## UR1955G\_HU0061 EFDEDUR-Lakkfesték

<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 5:1 kötet részei 3,66:1	
<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400320	
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között	
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 4 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
<b>Szórás-Airless</b>	szállítási viszkozitás Fúvóka 0,28-0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar	
<b>Szórás-Airmix</b>	szállítási viszkozitás Düzni 0,28-0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-100 bar Porlasztónyomás 3-4 bar	
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	újra megoldad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
<b>Elektrosztatikus</b>	lehetséges, berendezés specifikus	
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 120-135 g/m <sup>2</sup> rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
<b>Kemencehőmérséklet</b>	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
<b>Porszáradás</b>	45 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	8 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	20 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
<b>A munkaberendezések tisztítása</b>	EFD-hígító 400500	

### A festett alkatrészek további felhasználása

<b>Átfestés</b>	0,5 óra után / szobahőmérséklet kb. 20 °C.
-----------------	--

### Figyelmeztetés

<b>EFD- Info</b>	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.
<b>Munka- és egészségvédelem</b>	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
<b>Vizsgafeltételek</b>	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.  Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.