



UR1930M_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Farba podkładowa

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka o wysokiej zawartości części stałych
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Ochrona antykorozyjna	dobry
Podłoże	stal, żeliwo szare, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, stal fosforowana żelazowo

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	Czas wypływu 40-50 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,32-1,42 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	69-72 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	375-385 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1930MRU735.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	UR1930M Proporcje mieszania 6:1 HU0400 Grubość suchej powłoki 80 µm
	Lakier nawierzchniowy	UR1055 Grubość warstwy 50 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0400	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 18 paź 2024

Wydrukowano dnia: 21 paź 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**UR1930M_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Farba podkladowa**

Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1 Części głośności 4:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400474	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
Czas przetwarzania	max. 4 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	lepkość dostawcza dysza 0,28 mm kąt 40° nacisk materiału 80-120 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza dysza 1,4 mm ciśnienie natrysku 4 bar	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 175-200 g/m ² grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie pyłowe	po 20-25 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 3 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 14 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170+510.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.