



KE1043H_HU0032 EFDEDUR-Hammarlack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Ytutseende	Hammarlacks effekt
Applicering	för interiöranvändning
Innehåller	Silikon
Underlag	Ickemagnetiska metaller, Stål, Blästrat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	Enligt Frei-hammarlack kulörkarta andra färgtoner på förfrågan	
lysa visuellt	satin finish	
Viskositet	Flödestid 25-45 sek., 6 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	1,0-1,2 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	55-59 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	42-52 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten KE1043HHS002.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 9 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	Stål
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	KE1043H Blandningsförhållande 5:1 HU0032 Torrfilmtjocklek 60-80 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0032	



KE1043H_HU0032 EFDEDUR-Hammarlack

Blandningsförhållande	Viktdelar 5:1	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 6 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,33-0,38 mm Vinkel 40° Materialtryck 100-120 bar	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,8-2,0 mm Spruttryck 4-5 bar	
Elektrostatisk	möjlig, anläggningsspecifik	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 85-100 g/m ² skiktjocklek 40 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 24 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 14 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	Använd lösningsmedelsbaserad Freilacke primer på fullt uthärdad lack som en vidhäftningspromotor. Sanda materialet om nödvändigt.
------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 118 und 170.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation