



UR1025H_HU0010
EFDEDUR-HighSolid-Farba

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Zastosowanie	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
Odporność na sklejanie się powłok	dobry
Podłoże	Stal, Stal galwanizowana

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
Stopień połysku	półpołysk	60-75 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Lepkość	Czas wypływu 45-55 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
Gęstość	1,4-1,7 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	70,5-77,5 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	53,5-58,5 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1025HRA715.		
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. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.		
System	Podłoże	Na blasze stalowej powleczonej fosforanem cynku	
	lakier nawierzchniowy	UR1025H stosunek mieszania 10:0,8 HU0010 grubość suchej powłoki 40 µm	
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).		
Utwardzacz	HU0010		

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.



UR1025H_HU0010

EFDEDUR-HighSolid-Farba

Stosunek mieszania	Części wagowe 10:0,8 Części głośności 8:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400320 Rozcieńczalnik EFD 400500	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Dysza 0,33 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 120 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 18-22 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,6 mm Ciśnienie natrysku 2-4 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Jeśli podczas nakładania wałkiem lub pędzlem zaobserwowane będzie tworzenie się pęcherzyków powietrza, należy dodać 0,5 do 1,0 % wagowych EFD-Środek redukujący pienie 300807.	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 100-120 g/m² grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 4 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	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.
------------------	--

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
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.

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 2/3 | Wersja 1

Data aktualizacji: 2024-08-09

Wydrukowano dnia: 2026-07-17

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR1025H_HU0010

EFDEDUR-HighSolid-Farba

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego 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.