



UR1040Z_HU0001 EFDEDUR-Lackfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau	
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz	
Licht- und Wetterbeständigkeit	gut	
Untergrund	PC (Polycarbonat), PMMA (Polymethylmethacrylat), PVC (Polyvinylchlorid), PA 6 (Polyamid 6), GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff), ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryol), Nichteisen-Metalle, Stahl	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	Unifarbtöne	
Glanzgrad	Nach Kundenvorgabe	
Viskosität	Auslaufzeit 90-120 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,15-1,35 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	57-66 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	43-48 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1040ZK2702.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittlrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm



UR1040Z_HU0001 EFDEDUR-Lackfarbe

Hinweis vor Verwendung	Decklack	UR1040M Mischungsverhältnis 10:1 HU0001 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Härter	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Mischungsverhältnis	HU0001	
Verdünnung	Gewichtsteile 10:1	
Verarbeitungsbedingungen	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
Verarbeitungszeit	von 10 °C bis 25 °C	
Spritzen-Hochdruck	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Rollen/Streichen	nach Härterzugabe einstellen auf 18-22 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Auftragsmenge	Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe. Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,5 bis 1,0 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben.
Ofentrocknung	ohne Applikationsverlust 130-150 g/m ² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	
Lufttrocknung	theoretisch	
Staubtrocknung	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
Griffest	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Durchtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	
Reinigung der Arbeitsgeräte	nach 7 Stunde/n (Trockengrad 4)	
Hinweise	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	
Härteralternative	EFD-Verdünnung 400500	

Hinweise

Härteralternative	für bessere Chemikalienbeständigkeit	HU0032
Härteralternative	für schnellere Durchhärtung; im Inneneinsatz	HU0032
Härteralternative	für höhere Härte	HU0032
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.	



UR1040Z_HU0001 EFDEDUR-Lackfarbe

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.