

EFDEDUR

Лак с металлическим эффектом UR1040

- Двухкомпонентный полиуретановый покрывной лак с металлическим эффектом, содержащий растворитель
- Хорошие технологические свойства
- Для промышленного нанесения лакокрасочных покрытий

Технические/Физические данные	Пленкообразующее	Полиакриловая смола, отверждающаяся с помощью изоцианатных отвердителей	
	Цвет	Оттенки с металлическим эффектом	
	Уровень блеска визуально	UR1040G = UR1040H = UR1040M =	гляцевые полуматовые матовые
	Вязкость при поставке DIN 53211 (ранее)*, без добавления отвердителя	40 - 80 секунд/ 4мм диаметр отверстия	
	Добавление отвердителя по массе	UR1040G = UR1040H = UR1040M =	4 : 1 5 : 1 10 : 1
	Отвердители база	отвердитель EFDEDUR HU0001 полиизоцианат	
	Время жизни композиции после добавления отвердителя	макс. 6 часа / 20°C	
	Разбавитель	разбавитель EFD 400320, 400500	
	Плотность после добавления отвердителя	1,00 g / ml + / - 0,1	
	Сухой остаток после добавления отвердителя	47 % + / - 5	
	Объемный сухой остаток после добавления отвердителя	390 ml / kg + / - 10	
	Теоретический расход после добавления отвердителя, без учета потерь при нанесении	50 - 80 г / м ² При толщине покрытия 20-30 мкм см. „специальные указания к применению“	

Хранение	В оригинальной заводской упаковке в закрытом состоянии при температуре от 5 до 25 °С не менее 9 месяцев. После вскрытия заводской упаковки необходимо использовать материал в максимально короткие сроки. Срок хранения продукта указан на этикетке. Если срок хранения превышен, это не значит, что продукт утратил свои характеристики. Перед применением продукта (после истечения срока хранения) проверьте его характеристики.									
Методы нанесения	Перед процессом нанесения компоненты системы должны быть перемешаны до однородного состояния.									
	Пневматическое нанесение: после добавки отвердителя и настройки на 16–20 секунд Сопло: 1,2 - 1,8 мм давление 3-5 бар.									
	Подложка Сталь, легкосплавные металлы									
	Подготовка поверхности Подготовка поверхности: На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Мы рекомендуем химические (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия) или механические (например песко- или дробеструйная обработка) методы подготовки поверхности.									
	Предложение по составу 1 Подложка: Сталь Грунтовка: Грунтовка FREOPOX ER1912 Покрывной лак: лак с металлическим эффектом EFDEDUR UR1040									
	Температура нанесения не ниже + 10 °С									
	Режимы отверждения Воздушная сушка при 20 °С									
	<table border="0"> <tr> <td>Время высыхания «от пыли»:</td> <td>выше 30 минут</td> <td>(отверждение до степени 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Время высыхания «до отлипа»:</td> <td>свыше 3 часов</td> <td>(отверждение до степени 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Полное отверждение:</td> <td>свыше 5 дней</td> <td>(твердость по маятнику/ ISO 1522)</td> </tr> </table>	Время высыхания «от пыли»:	выше 30 минут	(отверждение до степени 1/ DIN EN ISO 9117-5)	Время высыхания «до отлипа»:	свыше 3 часов	(отверждение до степени 4/ DIN EN ISO 9117-5)	Полное отверждение:	свыше 5 дней	(твердость по маятнику/ ISO 1522)
Время высыхания «от пыли»:	выше 30 минут	(отверждение до степени 1/ DIN EN ISO 9117-5)								
Время высыхания «до отлипа»:	свыше 3 часов	(отверждение до степени 4/ DIN EN ISO 9117-5)								
Полное отверждение:	свыше 5 дней	(твердость по маятнику/ ISO 1522)								
	Отверждение под действием температуры: возможность отверждения при температуре до 100°C (температура объекта)									
	Очистка рабочих инструментов разбавитель EFD 400500									
	Охрана труда При работе с данным ЛКМ необходимо применять стандартные меры безопасности, как при работе с опасными материалами. Дополнительную информацию по охране труда и охране окружающей среды можно получить в «Листе безопасности» на									

Специальные указания к применению

Стойкость

отвердитель EFDEDUR HU0001
наружное применение, высокая стойкость к свету и погодным условиям.
отвердитель EFDEDUR HU0032
внутреннее применение, хорошая механическая и химическая стойкость.

Информация о типах отвердителей и разбавителей

Указанные на странице 1 типы отвердителя и разбавителя установлены в качестве стандартных компонентов для данной лакокрасочной системы. Стандартные отвердители указаны в документах на заказ и на этикетках упаковки.

Кроме того, существуют другие отвердители и разбавители, которые можно использовать в качестве альтернативных, если применение со стандартными компонентами не будет соответствовать желаемым требованиям. Эти продукты созданы в соответствии с требованиями наших клиентов, таких как, например, более быстрое или более медленное высыхание.

Для лакокрасочного материала с металлическим эффектом UR1040 можно также использовать отвердитель типа EFDEDUR HU0032. Отвердители влияют на степень блеска и оттенок лакокрасочного покрытия, например, использование HU0032 повышает блеск лака.

Условия испытания

* Данные о вязкости распыления согласно DIN 53211:
стандарт DIN 53211 отменен в октябре 1996 года. По запросу доступно значение в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и высыхании зависят от цвета.
Указанные данные относятся к лаку UR1040HRA906, белый алюминий с шелковисто-матовым блеском, отвержденному с помощью HU0001.

Все вышеприведенные данные получены в условиях стандартного климата 20/65 DIN 50014.

При расчете практического расхода следует учитывать прибавки к теоретическим значениям, исходя из рекомендаций, например, согласно DIN 53220 и практического опыта.

Эта информация основана на наших знаниях о продукте и полученном опыте. Мы не несем ответственности за сам процесс нанесения. Готовы предоставить любую дополнительную информацию.

В настоящем техническом паспорте представлены ориентировочные значения, не являющимися спецификацией.