

EFDEDUR

System-HighSolid-Lack UR9191

- Lösemittelhaltige HighSolid Lackfarbe
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Standard-System: UR1991 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe
- Gutes Standvermögen
- Gute Applikationseigenschaften
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz		
	Farbton	zwischen Pulverlack und RAL-Ton, RAL 840 HR		
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	nach Pulvervorlage		
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	35 bis 45 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	UR9191G = 5 : 1 UR9191H = 10 : 1		
	Mischungsverhältnis Volumenteile	UR9191G = 3,7 : 1 UR9191H = 7,4 : 1		
	Härter Basis	EFDEDUR-HighSolid-Härter HU0090 Polyisocyanat		
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 5 Std. / 20 °C		
	Es ist nur die Menge UR9191 mit HU0090 zu vermischen, die innerhalb der entsprechenden Zeit verarbeitet werden kann.	Bei höheren Temperaturen wird die Verarbeitungszeit reduziert: max. 4 Std. / 25°C max. 3 Std. / 30°C		
	Verdünnung	bessere Wirkung:	EFD-Verdünnung 400450 EFD-Verdünnung 400320	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,29 g / ml +/- 0,05		
	Festkörper nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	66 % +/- 2		
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	445 ml / kg +/- 10		
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	90 bis 100 g / m ² Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	11 bis 11,5 m ² / kg Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“			

EFDEDUR

System-HighSolid-Lack
UR9191

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Basierend auf der niedrigen Viskosität, dem hohen Festkörper und der hohen Dichte neigt UR9191 zum Absetzen - daher muss vor der Härterzugabe der Lack sorgfältig mit einem Schnellmischer aufgerührt werden.

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zum Abbau der Thixotropie (besserer Verlauf) wird maschinelles Rühren (Schnellmischer) dringend empfohlen.

Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,33 mm bzw. 0,13 inch Winkel 40°
Materialdruck: 80 bis 120 bar

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,33 mm bzw. 0,13 inch Winkel 40°
Materialdruck: 150 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 25 bis 35 Sek.
Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: 5 bar

Bei pneumatischer-Applikation kann UR9191 nach Härterzugabe zur Verlaufsverbesserung mit Zugabe von ca. 5 Gew.% EFD-Verdünnung 400450 oder EFD-Verdünnung 400320 verdünnt werden.

Elektrostatisch-Spritzen: in Lieferform nach Härterzugabe
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Bei Blasenbildung beim Rollen oder Streichen 0,3 bis 0,5 Gew.% EFD-Entspannungsmittel 300807 zugeben.

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, Edelstahl, verzinkter Stahl, Aluminium

Beim Beschichten von Aluminium und verzinkten Untergründen empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl (z.B. Bonterite 1000)
Grundierung: EFDEDUR-HighSolid-Grundierung UR1992 oder
 FREOPOX-HighSolid-Grundierung ER1980
Decklack: EFDEDUR-System-HighSolid-Lack UR9191

EFDEDUR

System-HighSolid-Lack
UR9191

Verarbeitungsbedingungen

erforderlich 18 °C bis 24°C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach	30 bis 40 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach	24 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach	2 Wochen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80°C möglich (Objekttemperatur)

Abweichende Trocknungstemperaturen und Trockenfilmdicken beeinflussen die Trocknungszeiten. Niedrigere Temperaturen und höhere Filmdicken verlängern die Trocknungszeiten.

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR9191GW2237, verkehrsrot.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.