



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-Systém-HighSolid-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Rozliv	velmi dobré
Struktura systémového nátěru	možné (viz pokyny)
Standardní systém	UR1449G
Podklad	Ocel, Šedá litina, Pozinkovaná ocel, Otryskaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 841 GL další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	lesk	70-90 GU, úhel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 26-33 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	1,35-1,45 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	69,5-73,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	53,5-56,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR9149GW2815.		
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
------------	---



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-Systém-HighSolid-Lak

Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu	
	Základ	ER1926M Poměr míchání 5:1 HE0051 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm	
	Krycí lak	UR9149G Poměr míchání 7:1 HU0140 Tloušťka suchého filmu 50-70 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Tužidlo	HU0140		
Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1		
	Části svazku 4,7:1		
Ředění	Zředění EFD 400500		
Zpracovatelská teplota	z 18 °C na 25 °C		
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C		
	Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat		
Stříkání Airmix	v dodávané viskozitě		
	Tryska 0,33 mm úhel 40°		
	Tlak materiálu 130-160 barů		
	Tlak rozstřiku 3-4 barů		
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla		
	tryska 1,3-1,5 mm		
	vstřikovací tlak 4 barů		
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky		
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 150-180 g/m²		teoreticky
	tloušťka vrstvy 60 µm po přidání tvrdidla		
Schnutí v peci	do 80 °C možné (objektová teplota)		
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu		
Schnutí na prach	po 40 minutách (stupeň suchosti 1)		DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 6 hodinách (stupeň suchosti 4)		DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)		DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500		



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-Systém-HighSolid-Lak

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování

možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

Poučení

EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

Systémový lak

Může být integrován do koncepce systémového nátěru jako horizontální systémový nátěr (různé nátěry se stejným vzhledem) nebo vertikální systémový nátěr (součást vícevrstvé struktury). Další informace naleznete na adrese www.freilacke.de/systemlacke.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.