



## UR1992M\_HU0010

## EFDEDUR-HighSolid-Farba podkładowa

## Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka o wysokiej zawartości części stałych
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Ochrona antykorozyjna	dobry
Podłoże	stal, żeliwo szare, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, stal fosforowana żelazowo

## Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	Czas wypływu 55-60 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,59-1,69 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	75-77 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	335-345 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1992MRU735.	
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 po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	UR1992M Proporcje mieszania 10:1 HU0010 Grubość suchej powłoki 80 µm
	Lakier nawierzchniowy	UR1449 Grubość warstwy 50 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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 1

Data aktualizacji: 29 paź 2024

Wydrukowano dnia: 29 paź 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**UR1992M\_HU0010****EFDEDUR-HighSolid-Farba podkladowa**

<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 10:1 Części głośności 6,1:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400474	
<b>Warunki nakładania farby</b>	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - Airless</b>	lepkość dostawy Dysza 0,33 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 150 bar	
<b>Natrysk - Airmix</b>	lepkość dostawcza dysza 0,33 mm kąt 40° nacisk materiału 80-120 bar	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza dysza 1,4 mm ciśnienie natrysku 4 bar	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 220-240 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 30-40 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 4,5 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 14 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	Rozcieńczalnik EFD 400500	

**Wskazówki**

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170+510.
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	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.
<b>Warunki badania</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.