



## UR1407M\_HU0936

## EFDEDUR-HighSolid-Základová Barva

## Popis produktu

Technologie výroby	Vysoce pevný povlak
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Antikorozní ochrana	dobré
Podklad	Nekovy, Ocel

## Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Alkydová pryskyřice
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání
Stupeň lesku	mat 20-30 GU, Úhel 60° DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 100-120 sek., 4 mm průtoková nádoba DIN 53211
Hustota	1,46-1,76 g/ml po přidání tvrdidla teoreticky
Pevné částice	73-77 % po přidání tvrdidla teoreticky
Objem pevných částic	320-360 ml/kg teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1407MRU735.
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.
Návrh skladby	Podklad Ocel Základ UR1407M Poměr míchání 8:1 HU0936 Tloušťka suchého filmu 50 µm Vrchní lak UR1984 Tloušťka vrstvy 50 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).



## UR1407M\_HU0936

### EFDEDUR-HighSolid-Základová Barva

<b>Tužidlo</b>	HU0936	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 8:1	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400018 Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	Pokožová teplota 18-24 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 90 min / 23 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách, zvýšené vlhkosti vzduchu a/nebo zvýšeném tlaku zkrátit.	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,6 mm vstříkovací tlak 3-4 barů	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 140-150 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí v peci</b>	až 100 °C možné	
<b>Schnutí na prach</b>	po 10 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

#### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170+510.	
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	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.	
<b>Podmínky zkoušky</b>	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.	