



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metalik

#### Opis proizvoda

<b>Tehnologija proizvoda</b>	2K premaz na bazi otapala
<b>Primjena u industriji</b>	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
<b>Upotreba</b>	za unutrašnju i vanjsku primjenu
<b>Otpornost na blokade</b>	dobro
<b>Podlaga</b>	čelik, pocinčani čelik

#### Opšta svojstva proizvoda

<b>Osnova vezivnog sredstva</b>	Akrilna smola	
<b>Ton boje</b>	RAL9006 Bijeli aluminij	
<b>Viskozitet</b>	Vrijeme protoka 25-55 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
<b>Gustoća</b>	0,8-1,2 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Suha tvar</b>	49-55 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Volumen tvrdih djelica</b>	53,5-58,5 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Referentni proizvod</b>	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1025HRA906.	
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	u originalnoj ambalaži najmanje 9 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

#### Upotreba i prerada

<b>Pretpriprema</b>	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
<b>Prijedlog postavljanja</b>	Podlaga	Na pjeskarenom čeličnom limu
	Temeljni nanos	UR1937HRU735 Debljina sloja 60-80 µm µm
	Završna boja	UR1025H Omjer miješanja 5:1 HU0010 Debljina suhog filma 30 µm



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metalik

<b>Napomena prije upotrebe</b>	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
<b>Učvršćivač</b>	HU0010	
<b>Omjer mješanja</b>	Dijelovi po težini 5:1 Dijelovi svezaka 5:1	
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400500	
<b>Radna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 2 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 16-20 sek. / [            DIN 53211 Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,2-1,8 mm Pritisak špricanja 3-4 bar	
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utrdjivača Kod pojave mjehurića kod aplikacije sa valjkom ili premazivanja sa kistom dodati 0,5 do 1,0 težinskih % EFD sredstva za opuštanje 300807
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 50-60 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 20-30 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Sušenje u peći</b>	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Prašno suho</b>	nakon 20 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 1,5 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 14 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500	

### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

<b>Prefarbavanje</b>	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.
----------------------	---

### Primjedbe

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.