

# EFDEDUR

## HighSolid-Lackfarbe UR1984Z

Z= Zwischenglanz

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Für den Innen und Außeneinsatz
- Für Industrielackierungen, z.B. Maschinenbau
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Sehr schnelle Trocknung
- Guter Korrosionsschutz

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Alkydharz		
	<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	je nach Kundenanforderung		
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	60 bis 80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	8 : 1		
	<b>Härter Basis</b>	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0936	
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 2 Std. / 20 °C		
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400018, 400320 oder 400500	
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,6 g / ml	+ / - 0,15	
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	74 %	+ / - 2	
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	320 ml / kg	+ / - 20	
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 bis 160 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
	<b>Lagerbeständigkeit</b>	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

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe  
Düse: 1,6 mm      Spritzdruck: 3 bis 4 bar

### Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

### 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 1

Untergrund: Stahl  
Grundierung: EFDEDUR-HighSolid-Grundierung UR1407  
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1984Z

### Aufbauvorschlag 2 – als Einschichtlack (nicht im Außenbereich)

Untergrund: Stahl, eisenphosphatiert  
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1984Z

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 10 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 30 Min.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 7 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100°C möglich	(Objekttemperatur)

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit 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

### Information zu Härter- und Verdünnertypen

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnertypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

---

## **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, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1984HP3028, verkehrsgrau B und Härtung mit HU0936.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs 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.