



## UR1040H\_HU0001 EFDEDUR-Lak

### Popis produktu

<b>Technologie výroby</b>	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel		
<b>Obor použití</b>	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů		
<b>Zpracování</b>	pro použití v interiéru i exteriéru		
<b>Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům</b>	dobré		
<b>Podklad</b>	PC (Polycarbonat), PMMA (Polymethylmethacrylat), PVC (Polyvinylchlorid), PA 6 (Polyamid 6), GFK (sklem vyztužený plast), ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryol), Nekovy, Ocel		

### Obecné vlastnosti produktu

<b>Pojivová báze</b>	Akrylová pryskyřice		
<b>Barevný odstín</b>	Plné barvy		
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábný lesk	40-60 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskozita</b>	Doba průtoku 90-120 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
<b>Hustota</b>	1,10-1,40 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Pevné částice</b>	57-67 % po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	45-50 % po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1040HRA735.		
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 24 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

<b>Předúprava</b>	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.		
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Ocel	
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm	
	Krycí lak	UR1040H Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm	



## UR1040H\_HU0001 EFDEDUR-Lak

<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Tužidlo</b>	HU0001	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 5:1	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	z 10 °C na 25 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	po přidání tvrdidla nastavit na 18-22 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4 mm lakovací tlak 3-4 bar	
<b>Válečkování/natírání</b>	válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,5 až 1,0 % EFD-aditiva 300804 dle hmotnosti.
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 120-140 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 100 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 7 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

### Poučení

<b>Alternativa tužidlo</b>	pro lepší chemickou odolnost	HU0032
	pro rychlejší vytvrzení; pro nasazení ve vnitřních prostorech	HU0032
	pro vyšší tvrdost	HU0032
<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.	
<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.	



## UR1040H\_HU0001 EFDEDUR-Lak

### 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.