

EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe UR1025-Metallic

- Lösemittelhaltige HighSolid Einschichtlackfarbe
- 2K-Polyurethan Decklack
- Schnelle Trocknung
- Für Industriegüter

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	verschiedene Metallic-Farbtöne	
	Glanzgrad	UR1025H=	seidenglänzend
	Visuell	UR1025Z=	seidenmatt
	Lieferviskosität	25 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	DIN 53211*	ohne Härterzugabe	
	Mischungsverhältnis	UR1025H=	6 : 1
	Gewichtsteile	UR1025Z=	10 : 0,6
	Mischungsverhältnis	UR1025H=	6 : 1
	Volumenteile	UR1025Z=	12,5 : 1
	Härter	EFDEDUR-Härter	HU0140
	Basis	Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit	2 bis 3 Std. / 20 °C	
	nach Härterzugabe		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400500
	Dichte	1,2 g / ml	+ / - 0,2
	nach Härterzugabe		
	theoretische Bestimmung		
	Festkörper	52 %	+ / - 3
	nach Härterzugabe		
	theoretische Bestimmung		
	Festkörpervolumen	460 ml / kg	+ / - 20
	nach Härterzugabe		
	theoretische Bestimmung		
	Verbrauch	50 bis 60 g / m ²	
	theoretisch	Trockenfilmdicke 20-30 µm	
	nach Härterzugabe		
	in Lieferform, ohne Applikationsverlust		

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 9 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 und Einstellung auf 16 bis 20 Sek.
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl, Stahl gestrahlt, verzinktes Stahl

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

Untergrund: Stahl
Grundierung: EFDEDUR-Spritzfüller UR1927
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1025-Metallic

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 1,5 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 14 Tage (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bei 80 °C Objekttemperatur möglich

Überlackierbarkeit

Jederzeit mit gleicher Qualität möglich nach vorheriger Reinigung

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

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 farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1025HRA906, weißaluminium in seidengländer Einstellung vernetzt mit HU0140.

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.