

EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe
UR1029GH3099

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

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	john deere grün andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	85 bis 95 Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	45 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	6 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0140
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	2 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,6 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	77 %	+ / - 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	360 ml / kg	+ / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	100 bis 120 g / m ² Trockenfilmdicke 40 µm	

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-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 1,7mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

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:	FREOPOX-Grundierung	ER1912
Decklack:	EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe	UR1029GH3099

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken:	nach	40	Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach	8	Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach	10	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.

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.