

EFDEDUR

Lackfarbe
UR1055V

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Mit sehr guter Licht- und Wetterechtheit
- Für Industrielackierungen, z.B. im Maschinenbau
- Gute Verarbeitungseigenschaften

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	goldgelb RAL 1004, gelbgrün G 1678 andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend 40 bis 50 Winkel 20°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	45 bis 50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0062 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFDEDUR-Verdünnung 400320
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	56 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	415 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	115 bis 125 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“



Lackfarbe
UR1055V

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 18 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 erforderliche 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
Düse: 0,013 inch Winkel 40° Materialdruck: 150 bar
Spritzen-Pneumatisch: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 25 Sek.
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen oder Streichen 0,5 bis 1,0 Gew.% EFD-Entspannungsmittel 300807 zugeben.

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle, Kunststoff z.B.
Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung und / oder Grundierung notwendig.

Vorbereitung

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-Lackfarbe UR1055V

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 4 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 4 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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 Verdüner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen 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.

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 farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1055GRA910, reinweiss, hochglänzend und Härtung mit HU0061.

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.