

EFDEDUR

Lackfarbe

UR1909VRA721

V = Variante zum Standard-System

- Lösemittelhaltiger, 2K-Polyurethan-Decklack
- Säure- und alkaliresistenter Schutzanstrich
- Gute mechanische und thermische Widerstandsfähigkeit
- Sehr gutes Standvermögen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Epoxidharz
	Farbton	schwarzgrau RAL 7021 nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 15 bis 25 Winkel 85°
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	40 bis 50 mPa.s / Spindel 1 Haake-Viscotester VT02
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	4,5 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0134 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400018
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	67 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	375 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	130 bis 140 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“



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-Pneumatisch: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 25 Sek.
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Streichen/ Rollen: 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

Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung und / oder Grundierung notwendig.

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

1. Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1909VRA721

2. Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1909VRA721

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 6 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

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.