

EFDEDUR

Grundierung
UR1940MRU735

- Lösungsmittelhaltige, 2K-Polyurethan-Grundierung für Industrielackierungen
- Kein Glanzverlust bei hochglänzenden Decklacken
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Schleifbarkeit
- Universelle Überlackierbarkeit
- Gute Haftung auf Aluminium-Magnesium-Druckguß

Technische/ Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	lichtgrau RAL 7035 nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67530	matt 20 bis 40 Winkel 60°	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	65 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	7 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0940
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 3 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400047
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,40 g / ml + / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	62 % + / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	300 ml / kg + / - 20	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	100 bis 200 g / m ² Trockenfilmdicke 30 bis 60 µm	
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5 bis 10 m ² / kg Trockenfilmdicke 30 bis 60 µm	



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 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
	Düse: 0,013 inch Winkel 40 Spritzdruck: 150 bis 180 bar
Spritzen-Hochdruck:	in Lieferform nach Härterzugabe
	Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar
Spritzen-Elektrostatisch:	möglich

Untergründe

Aluminium-Magnesium-Druckguß, Stahl, Stahl gestrahlt

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:	Aluminium-Magnesium-Druckguß	
Grundierung:	2 x EFDEDUR-Grundierung	UR1940
Decklack:	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1956

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken:	nach	45	Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach	4	Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach	2	Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis	100 °C	möglich	(Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Mit gleicher Qualität möglich nach 30 Min. / 90 °C

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.