

# EFDEDUR

## Metallic-Basislack UR1951HW2032

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Metallic-Basislack
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Für Mehrschicht-Lackaufbauten

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
<b>Farbton</b>	brillantsilber MB 9744 andere Farbtöne auf Anfrage		
<b>Glanzgrad</b> visuell	seidenglänzend		
<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	30 bis 50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	6 : 1		
<b>Härter</b>	<b>Standard</b> : EFDEDUR-Härter	HU0061	
<b>Basis</b>	<b>Alternative</b> : EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0062	
<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C		
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400320	
	EFD-Verdünnung	400500	
<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,0 g / ml + / - 0,1		
<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	32,5 % + / - 2,5		
<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	280 ml / kg + / - 10		
<b>Verbrauch</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung in Lieferform, ohne Applikationsverlust	55 bis 110 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 15 bis 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
<b>Ergiebigkeit</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung in Lieferform, ohne Applikationsverlust	9 bis 18 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 15 bis 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“		



## 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: mit Luftunterstützung, z.B. Aircoat  
 nach Härterzugabe und Einstellung auf 25 bis 30 Sek.  
 Düse: 0,23 bis 0,28 mm Materialdruck: 60 bis 100 bar  
 Spritzen-Pneumatisch: nach Härterzugabe und Einstellung auf 16 bis 20 Sek.  
 Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

### Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle, verschiedene Kunststoffe (z.B.: ABS, PC u.a.)  
 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.

### 1. Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl  
 Grundierung: EFDEDUR-Spritzfüller UR1916  
 Basislack: EFDEDUR-Metallic Basislack UR1951HW2032  
 Zwischentrocknung: mind. 45 Minuten Lufttrocknung bei Raumtemperatur oder  
 Forcierte Trocknung 20 Min. / 70 °C  
 Decklack: EFDEDUR-Klarlack UR1929GRA999 oder  
 EFDEDUR-Klarlack UR1055GRA999

### 2. Aufbauvorschlag

Untergrund: Sanding-Gelcoat angeschliffen  
 Basislack: EFDEDUR-Metallic Basislack UR1951HW2032  
 Zwischentrocknung: mind. 45 Minuten Lufttrocknung bei Raumtemperatur oder  
 Forcierte Trocknung 20 Min. / 70 °C  
 Decklack: EFDEDUR-Klarlack UR1929GRA999 oder  
 EFDEDUR-Klarlack UR1055GRA999

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 25 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)  
 Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)  
 Durchgetrocknet: nach 3 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 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.

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.