

EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe UR1968

- Lösemittelhaltige HighSolid Lackfarbe
- Gutes Standvermögen
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen
- VOC < 280 g/l

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzendes Polyesterharz	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	> 80 Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0184 Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 1 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400450
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,47 g / ml	+ / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	82 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	480 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	80 bis 90 g / m ² Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	11,5 bis 12,5 m ² / kg Trockenfilmdicke 40 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.

EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe
UR1968

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Zum Abbau der Thixotropie (besserer Verlauf) wird maschinelles Rühren (Schnellmischer) dringend empfohlen.

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, Edelstahl, verzinkter Stahl, Aluminium
Beim Beschichten von Aluminium und verzinkten Untergründen empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

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 (z.B. Bonterite 1000)
Grundierung: FREOPOX-HighSolid-Grundierung ER1966
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1968

Verarbeitungsbedingungen

erforderlich 18 °C bis 24 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken:	nach 2 Std.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 24 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 2 Wochen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100 °C möglich	(Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.

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

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 farbonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1968GRA724, graphitgrau, glänzend und Härtung mit HU0184.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.
Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit 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.