

EFDEDUR

Kunststoff
UR1983

- Lösemittelfreier Kunststoff
- Verwendbar als Fugenvergußmasse
- Kleber für Metall, Holz, Styropor

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Naturöl modifiziert mit Hydroxyhaltigem Polyester vernetzt mit aromatischem Polyisocyanat
	Farbton	weiss ca. RAL 9010 - in Anlehnung an RAL 840 HR, strohgelb D1806 andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 55 bis 70 Winkel 60°
	Lieferviskosität nach Haake-Viscotester VT02 ohne Härterzugabe	> 700 d.Pa / Spindel 2
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0035 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	45 bis 55 Min. / 20 °C
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,75 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	99,95 % + / - 0,1
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	573 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe, in Lieferform, ohne Applikationsverlust	690 bis 710 g / m ² Trockenfilmdicke 400 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 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

Kunststoff
UR1983

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe
Rackeln: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

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:	Stahl, gestrahlt	
Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912
Decklack:	EFDEDUR-Kunststoff	UR1983

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 5 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 2 Std.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 7 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 8 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 70 °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

Bei Vernetzung mit aromatischem Polyisocyanat tritt unter Tageslichteinwirkung eine Vergilbung der Beschichtungsoberfläche auf.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1983HD1806 strohgelb und Härtung mit HU0035. 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.