

EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe UR1991K

- Lösemittelhaltige HighSolid Lackfarbe
- Gutes Standvermögen
- Gute Applikationseigenschaften
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz		
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	35 bis 55 Winkel 20°	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	50 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1		
	Härter Basis	EFDEDUR-HighSolid-Härter HU0090 Polyisocyanat		
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 5 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	bessere Wirkung:	EFD-Verdünnung	400450
			EFD-Verdünnung	400320
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,25 g / ml	+ / - 0,05	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	68 %	+ / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	410 ml / kg	+ / - 10 oder	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	90 bis 110 g / m ²	Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	10 bis 11 m ² / kg	Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“	



EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe
UR1991K

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

Basierend auf der niedrigen Viskosität, dem hohen Festkörper und der hohen Dichte neigt UR1991 zum Absetzen. Vor der Härterzugabe ist deshalb UR1991K sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.

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

Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,33 mm bzw. 0,13 inch Winkel 40°
Materialdruck: 80 bis 120 bar

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,33 mm bzw. 0,13 inch Winkel 40°
Materialdruck: 150 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 25 bis 35 Sek.
Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: 5 bar

Bei pneumatischer-Applikation kann UR1991 nach Härterzugabe zur Verlaufsverbesserung mit Zugabe von ca. 5 Gew.% EFD-Verdünnung 400450 oder EFD-Verdünnung 400320 verdünnt werden.

Elektrostatisch-Spritzen: in Lieferform nach Härterzugabe
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Bei Blasenbildung beim Rollen oder Streichen 0,3 bis 0,5 Gew.% EFD-Entspannungsmittel 300807 zugeben.

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 UR1991K

Verarbeitungsbedingungen

erforderlich 18 °C bis 24 °C

EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe
UR1991K

Trocknung		Lufttrocknung bei 20°C
Staubtrocken:	nach 30 bis 40 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 24 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 2 Wochen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Transporttrocken:	nach 72 Std.	Grundierung + Decklack mit 80 bis 90 µm
Ofentrocknung:	bis 80°C möglich	(Objekttemperatur)

Abweichende Trocknungstemperaturen und Trockenfilmdicken beeinflussen die Trocknungszeiten. Niedrigere Temperaturen und höhere Filmdicken verlängern die Trocknungszeiten.

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 UR1991KRA716 in grauer Einstellung gehärtet mit HU0090.

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.