

EFDEDUR

System-Metalliclack

UR9156HM2144

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Metallic-Decklack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Standard-System: UR1956 EFDEDUR-Lackfarbe
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für hochwertige Industrielackierungen
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Gute Licht- und Chemikalienbeständigkeit

| | | | |
|---|---|--|------------|
| Technische / Physikalische Daten | Bindemittel-Basis | isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz | |
| | Farbton | Metalleffekt-Farbtöne auf Pulverlack abgestimmt | |
| | Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813 | matt bis seidengänzende Einstellung auf Pulverlack abgestimmt | |
| | Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe | 40 bis 60 Sek. / 4 mm Auslaufbecher | |
| | Mischungsverhältnis (Gewichtsteile) | 3 : 1 | |
| | Härter Basis | EFDEDUR-Lichtstabil-Härter HU0001 Polyisocyanat | |
| | Verarbeitungszeit nach Härterzugabe | max. 6 Std. / 20 °C | |
| | Verdünnung | EFD-Verdünnung | 400320 |
| | Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 1,01 g / ml | + / - 0,15 |
| | Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 47 % | + / - 2 |
| | Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 376 ml / kg | + / - 20 |
| | Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 50 bis 60 g / m ² Trockenfilmdicke 20 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-Pneumatisch: nach Härterzugabe und Einstellung auf 16 bis 20 Sek.
Düse: 1,2 bis 1,5 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

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
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Metalliclack UR9156HM2144

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 5 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 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

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.

Beständigkeit

Chemikalienbeständigkeit gegen folgende Desinfektionsmittel:

- Oxygenol 6
- Elastoclean Spray 2

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.