

EFDEDUR

System-Lackfarbe UR9955

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Auf DURELASTIC-System-Gelcoat abgestimmtes Lacksystem
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Industrielackierungen, z.B. für Nutzfahrzeuge
- Sehr gute Licht- und Wetterechtheit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 55 bis 70 Winkel 60° glänzend 70 bis 85 Winkel 60° hochglänzend 70 bis 90 Winkel 20°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	80 bis 100 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	3,66 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0061 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,20 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	60 % + / - 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	360 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	105 bis 120 g / m ² Trockenfilmdicke 40 µm

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 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 erforderliche Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.



Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Für die Verarbeitung wird der Einsatz von 2K-Anlagen empfohlen.

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,013 inch Winkel 40° Materialdruck: 150 bar

Airless mit
Luftunterstützung: in Lieferform nach Härterzugabe
z.B. „Wagner-Aircoat“ Düse: R 15 (Rundstrahl)
Materialdruck: 80 bis 100 bar Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar

ESTA-Verarbeitung:
Hochdruck-Spritzen: möglich, Einstellung je nach Anlagentyp
nach Härterzugabe und Einstellung auf 18 bis 22 Sek.
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl

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: EFDEDUR-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-System-Lackfarbe UR9955

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 45 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 8 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 20 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung: bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

mit gleicher Qualität möglich nach 30 Min. / 20 °C

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 UR9955GK2558, volvo gelb in glänzender Einstellung und Härtung mit HU0061

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.