

# EFDDEDUR

## Покрытие с высоким содержанием сухого остатка UR1966H

- 2K полиуретановое покрытие на основе растворителей
- Разработана для промышленных объектов, например металлоконструкции
- Хорошая растекаемость
- Очень быстрое время сушки
- Хорошие антикоррозионные свойства
- Может использоваться, как однослойное покрытие для внутренних поверхностей

Технические/Физические данные	Связующее	Алкидная смола, отверждаемая изоцианатом		
	Цвет	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу		
	Степень блеска DIN 67530 и DIN EN ISO 2813	полуглянцевый 55-65, угол 60°		
	Исходная вязкость DIN 53211* без отвердителя	80-100" / чашка 4 мм		
	Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	12 : 1		
	Отвердитель Основа	EFDDEDUR - Hardener HU0036 Полиизоцианат		
	Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя	макс 1ч / 20°C		
	Растворитель	EFD – Thinner	400320 или 400500	
	Плотность после добавления отвердителя расчетная	1,61 г/мл	+/-0,15	
	Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный	77%	+/-2	
	Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный	355мл/кг	+/-10	
	Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	265-300 г / м² при толщине сухой плёнки 100мкм см. «Примечания»		
Срок хранения	Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.			

<b>Процесс и нанесение</b>	<p><b>Нанесение</b> Перед добавлением отвердителя UR1966 следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя. Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)</p> <p>безвоздушное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,28мм (0,11 дюйма), угол 40°, давление материала 180-220 бар</p> <p>метод воздушного распыления: после добавления отвердителя, сопло 1,6мм, давление 3-4 бар</p>
	<p><b>Окрашиваемая поверхность</b> Сталь</p>
	<p><b>Подготовка поверхности</b> Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка) предварительную обработку.</p>
	<p><b>Предложение по системе нанесения покрытий</b> Субстрат: сталь, прошедшая дробеструйную обработку Финальный слой: EFDEDUR-HighSolid- Topcoat UR1966H</p>
	<p><b>Температура при нанесении</b> Выше 10°C</p>
	<p><b>Сушка</b> Воздушная сушка при 20°C</p> <p>сухой от пыли: 15 мин (степень высыхания 1 / DIN EN ISO 9117-5) сухой на отлип: 90 мин (степень высыхания 4 / DIN EN ISO 9117-5) полностью сухое покрытие: 14 дней (контроль твердости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522) сушка в печи до 100°C возможно (температура изделия)</p>
	<p><b>Растворитель для очистки оборудования</b> EFD-Thinner 400500</p>
	<p><b>Советы по вопросам охраны труда и здоровья</b> При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.</p>
	<p><b>Информация о типах отвердителей и разбавителей</b> Типы отвердителей и разбавителей, указанные на стр. 1, были установлены в качестве стандартных компонентов для этой системы краски. Стандартные отвердители указаны на документах заказа и этикетках упаковки.</p> <p>Кроме того, есть и другие отвердители и разбавители, которые в случае реализации со стандартными компонентами, не соответствующими желаемым требованиям, доступны в качестве альтернативы. Эти продукты ориентированы на потребности наших клиентов, например, более быстрое или более медленное высыхание.</p>
	<p>Отвердители влияют на степень блеска и оттенок.</p>

# EFDEDUR

Покрытие с высоким содержанием сухого остатка  
UR1966H

# FreiLacke



## Технический паспорт

### Примечания

### Условия тестирования

\* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .

Указанные данные относятся к UR1966HRA902, светло-серый, отвердитель HU0036.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.

8 декабря 2017 Версия документа 0.

Наши технические паспорта должны консультировать вас согласно нашим последним знаниям и разработкам. Эта информация не запрещает проведение собственных испытаний наших продуктов с применением собственных параметров и процедур. Продажа нашей продукции возможна лишь при соблюдении условий ведения бизнеса и доставки материалов FreiLacke GmbH & Co.

DIN EN ISO 9001  
ISO TS 16949  
EMAS

Emil Frei GmbH & Co  
Lackfabrik Döggingen  
Am Bahnhof 6  
D- 78195 Bräunlingen  
Phone: +49 (0)7707 151-0  
[info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)  
[www.freilacke.com](http://www.freilacke.com)