

EFDEDUR

System-Lackfarbe UR9155M

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Mit sehr guter Licht- und Wetterechtheit
- Für Industrielackierungen, z.B. im Maschinenbau
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Standard-System: UR1055

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	zwischen Pulverlack und RAL-Ton, RAL 840 HR	
	Glanzgrad	nach Pulvervorlage	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	45 bis 85 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	3,9 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0061 Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFDEDUR-Verdünnung 400320	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,2 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	60 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	380 ml / kg	+ / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	125 bis 140 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	



Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 24 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). Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe Düse: 0,013 inch Winkel 40° Materialdruck: 150 bar Spritzen-Pneumatisch: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 25 Sek. Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen oder Streichen 0,5 bis 1,0 Gew.% EFD-Entspannungsmittel 300807 zugeben.		
	Untergründe Stahl, Nichteisen-Metalle, Kunststoff z.B. PVC, PMMA Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung und / oder Grundierung notwendig.		
	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-System-Lackfarbe UR9155M		
	Verarbeitungsbedingungen oberhalb 10 °C		
	Trocknung	Lufttrocknung bei 20°C	
	Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
	Griffest:	nach 4 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
	Durchgetrocknet:	nach 4 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 Verdünnertypen:

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.

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 farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR9155MM2547, bronzegrün, matt 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.