

EFDEDUR

Lak UR1049

- Rozpouštědla obsahující 2K polyuretanový horní lak
- Pro vnitřní a venkovní použití
- S velmi dobrou stabilitou na světlo a počasí
- Pro průmyslové lakování, např. ve strojírenství
- Dobré zpracovatelské vlastnosti
- Nastavené pro válečkování

Technická/fyzikální data	Pojivová báze		Polyakrylátová pryskyřice smáčitelná isocyanátem	
	Barevný odstín		dle RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání	
	Stupeň lesku s DIN 67530, DIN EN ISO 2813	UR1049G = lesk UR1049H = hedvábný lesk	70 až 80 40 až 60	úhel 20° úhel 60°
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla		70 až 80 sek. / 4 mm výtokový pohárek	
	Poměr míchání Hmotnostní díly	UR1049G = 5 : 1 UR1049H = 10 : 1		
	Tvrdidlo Báze		EFDEDUR-Tvrdidlo HU0400 polyisocyanát	
	Doba zpracování po přidání tvrdidla		mac. 4 hodin / 20 °C	
	Ředění		EFD-Ředění 400320	
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj		1,1 g / ml	+ / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj		58,9 %	+ / - 2
Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj		430 ml / kg	+ / - 20	
Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát		110 - 130 g / m² tloušťka suchého filmu 50 µm viz „Speciální pokyny“		
Skladování	v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.			

Lak
UR1049

Zpracování a použití

Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

Airless stříkání: v dodávané formě po přidání tužidlain
tryska: 0,013 inch Winkel 40° tlak materiálu: 150 bar
Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 20 až 25 Sek.
tryska: 1,8 mm tlak stříkání: 3 bis 4 bar
Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Podklady

Ocel, Někvy, umělé hmoty
Dle požadavku je nutná odpovídající předúprava a/nebo základ

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravu.

Návrh skladby

Podklad: Ocel
Základování: FREOPOX- Základování: ER1912
Hodní lak: EFDEDUR-Lak UR1049

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 60 min. (stupeň schnutí 1/DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení: po 4 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)
Prosuchutý: po 7 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Čištění přístrojů

EFD- čisticlo 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Speciální pokyny

Informace k typům tužidel a ředidel:

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavek. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

Lak
UR1049

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na UR1049GRA742, dopravní šedá A a tužení s HU0400.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti.

Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme Vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci