

EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe UR1966H

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Für Industrielackierungen, z.B. Stahlbau
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Sehr schnelle Trocknung
- Guter Korrosionsschutz
- Einschichtlack für den Innenbereich

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Alkydharz		
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt	30 bis 50	Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	80 bis 100 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	12 : 1		
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter	HU0036	Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 1 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400320 oder 400500	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,61 g / ml	+ / - 0,15	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	77 %	+ / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	355 ml / kg	+ / - 20	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	265 bis 300 g / m² Trockenfilmdicke 100 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 12 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-Hochdruck: nach Härterzugabe
Düse: 1,6 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,28 mm bzw. 0,011 inch Winkel 40°
Materialdruck: 180-220 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, gestrahlt
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1966H

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 15 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Grifffest: nach 90 Min. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit 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 Verdünner-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 (siehe Seite 1).

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 farbtonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1966HRA902, grauweiß und Härtung mit HU0036.

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.