

EFDEDUR

Lak UR1040

- Rozpouštědla obsahující 2K polyuretanový horní lak
- Pro vnitřní a venkovní použití
- Pro průmyslové lakování, např. ve strojírenství
- Dobré zpracovatelské vlastnosti

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Polyakrylátová pryskyřice smáčitelná isocyanátem
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
Stupeň lesku s HU0001 , venkovní použití DIN 67530, DIN EN ISO 2813	UR1040G UR1040H UR1040M UR1040Z	= vysoký lesk 70 až 80 úhel 20° = hedvábný lesk 40 až 60 úhel 60° = mat 40 až 60 úhel 85° = mezilesk dle zadání zákazníka
Stupeň lesku s HU0032 , vnitřní použití DIN 67530, DIN EN ISO 2813	UR1040G UR1040H UR1040M UR1040Z	= vysoký lesk 80 až 90 úhel 20° = hedvábný lesk 60 až 80 úhel 60° = mat 50 až 70 úhel 85° = mezilesk dle zadání zákazníka
Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla		90 až 120 sek. / 4 mm výtokový pohárek
Poměr míchání Hmotnostní díly	UR1040H UR1040H UR1040M UR1040Z	= vysoký lesk 4 : 1 = hedvábný lesk 5 : 1 = mat 10 : 1 = mezilesk dle nastavení lesku
Tvrdidlo	venkovní použití vnitřní použití	= EFDEDUR-Tvrdidlo HU0001 = EFDEDUR-Tvrdidlo HU0032
Báze		polyisocyanát, viz „Speciální pokyny“
Doba zpracování po přidání tvrdidla		mac. 6 hodin / 20 °C
Ředění		EFD-Ředění 400018, 400320 oder 400500
Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj		1,1 g / ml + / - 0,15
Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj		62 % + / - 2
Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj		420 ml / kg + / - 20
Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát		110 - 1230 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 µm viz „Speciální pokyny“

Lak
UR1040

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.

Zpracování a použití **Zpracování**
Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 18 až 22 sek.
Tryska: 1,4 mm Tlak stříkání: 3 až 4 barů

Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Při případné tvorbě bublin u válečkování nebo natírání přidejte 0,5 až 1,0 hmotnostních % EFDEDUR 300807 prostředek pro odstraňování pnutí

Podklady
Ocel, Někvy, umělé hmoty: např. PA, ABS, GFK

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 1
Podklad: Ocel
Základování: FREOPOX- Základování ER1912
Hodní lak: EFDEDUR-Lak UR1040

Návrh skladby 2 – jako jednovrstvého laku (ne ve venkovním prostředí)
Podklad: ocel se železitým fosfátem
Hodní lak: EFDEDUR-Lak UR1040

Teplota pro zpracování
Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 40 min. (stupeň schnutí 1/DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení: po 9 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý: po 9 dnech (kyvadlové odparování/DIN EN ISO1522)

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

Čištění přístrojů
EFD- čisticí 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.

EFDEDUR

Lak
UR1040

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.

Odolnost

EFDEDUR tužidlo HU0001

Venkovní použití, dobrá odolnost na světlo a povětrnostní vlivy a při vnitřním použití u vyšších nároků odolný na světlo u světlých odstínů

EFDEDUR standardní tužidlo HU0032

Vnitřní použití, dobrá mechanická a chemická odolnost

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 UR1040GRA910, jasná bílá, vysoký lesk a tužení s HU0001

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.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci