

EFDEDUR

HS-Lak
UR1984H

- Rozpouštědla obsahující 2K polyuretanový horní lak
- Pro vnitřní a venkovní použití
- Pro průmyslové lakování, např. ve strojírenství
- Dobré zpracovatelské vlastnosti
- Velmi rychlé schnutí
- Dobrá antikorozní ochrana

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	izokyanátem smáčená alkydová pryskyřice		
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání		
	Stupeň lesku	hedvábný mat	30 až 40	úhel 60°
	DIN 67530, DIN EN ISO 2813			
	Dodávaná viskozita	60 až 80 sek. / 4 mm výtokový pohárek		
	DIN 53211* bez přidání tužidla			
	Poměr míchání	8 : 1		
	Hmotnostní díly			
	Tvrdidlo	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0936		
	Báze			
	Doba zpracování	mac. 2 hodin / 20 °C		
	po přidání tvrdidla			
	Ředění	EFD-Ředění 400018, 400320 nebo 400500		
	Hustota	1,52 g / ml	+ / - 0,15	
	po přidání tvrdidla, teoret. údaj			
Pevné částice	74 %	+ / - 2		
po přidání tvrdidla teoret. údaj				
Objem pevných částic	350 ml / kg	+ / - 20		
po přidání tvrdidla teoret. údaj				
Spotřeba	140 - 150 g / m²			
teoreticky	tloušťka suchého filmu 50 µm			
po přidání tužidla	viz „Speciální pokyny“			
v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát				

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 12 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.

EFDEDUR

HS-Lak
UR1984H

Zpracování a použití	Zpracování Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač). Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla Tryska: 1,6 mm Tlak stříkání: 3 až 4 barů
	Podklady Ocel, Někvy
	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: EFDEDUR- HS-základ: UR1407 Hodní lak: EFDEDUR- HS-Lak UR1984H
	Návrh skladby 2 — jako jednovrstvého laku (ne ve venkovním prostředí) Podklad: ocel se železitým fosfátem Hodní lak: EFDEDUR-HS-Lak UR1984H
	Teplota pro zpracování Nad 10° C
	Schnutí na vzduchu při 20° C Suchý na prach: po 10 min. (stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5) Suchý na uchopení: po 2 hod. (stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5) Proschnutý: po 7 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.
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 požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí. Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

EFDEDUR

HS-Lak
UR1984H

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 UR1984HG1924, modrosedá, a tužení s HU0936.

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.