

EFDEDUR

HighSolid-Decklack UR1449G

- Lösemittelhaltige HighSolid Lackfarbe
- Guter Verlauf
- Gute Applikationseigenschaften
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz	
	Farbton	nach RAL 841 GL	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	70 bis 90 Winkel 20° (bzw. > 90 Winkel 60°)
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	25 bis 30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	7 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	4,7 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-HighSolid-Härter HU0140 Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 2 Std. / 20 °C Bei höheren Temperaturen wird die Verarbeitungszeit reduziert:	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,41 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	72 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	398 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 bis 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5 bis 6 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

EFDEDUR

HighSolid-Decklack
UR1449G

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 Vor der Härterzugabe sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren. Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zum Abbau der Thixotropie (besserer Verlauf) wird maschinelles Rühren (Schnellmischer) dringend empfohlen. Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe Düse: 0,33 mm bzw. 0,13 inch Winkel 40° Materialdruck: 130 bis 160 bar Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe Düse: 1,3 bis 1,5 mm Spritzdruck: 4 bar Elektrostatisch-Spritzen: in Lieferform nach Härterzugabe		
	Untergründe Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, verzinkter 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 Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1925 Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Decklack UR1449G		
	Verarbeitungsbedingungen erforderlich 18 °C bis 24°C		
	Trocknung	Lufttrocknung bei 20°C	
	Staubtrocken:	nach 40 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Griffest:	nach 6 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	Durchgetrocknet:	nach 10 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
	Transporttrocken:	nach 72 Std.	Grundierung + Decklack mit 80 bis 90 µm
	Ofentrocknung:	bis 80°C möglich	(Objekttemperatur)
	Abweichende Trocknungstemperaturen und Trockenfilmdicken beeinflussen die Trocknungszeiten. Niedrigere Temperaturen und höhere Filmdicken verlängern die Trocknungszeiten.		
	Überlackierbarkeit Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich		
	Reinigung der Arbeitsgeräte EFD-Verdünnung 400500		

EFDEDUR
HighSolid-Decklack
UR1449G

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**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 und Trocknung sind farbtonabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1449GRG211, tieforange RAL 2011 gehärtet mit HU0140.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit 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.