

# EFDEDUR

## Lackfarbe UR1040

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Für den Innen- und Außenbereich
- Für Industrielackierungen, z.B. Maschinenbau
- Gute Verarbeitungseigenschaften

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz			
	<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage			
<b>Glanzgrad mit HU0001,Außen-Anwendung DIN 67530 und DIN EN ISO 2813</b>	UR1040G UR1040H UR1040M UR1040Z	= hochglänzend = seidenglänzend = matt = Zwischenglanz	70 bis 80 40 bis 60 40 bis 60 je nach Kundenvorgabe	Winkel 20° Winkel 60° Winkel 85° je nach Kundenvorgabe	
<b>Glanzgrad mit HU0032,Innen-Anwendung DIN 67530 und DIN EN ISO 2813</b>	UR1040G UR1040H UR1040M UR1040Z	= hochglänzend = seidenglänzend = matt = Zwischenglanz	80 bis 90 60 bis 80 50 bis 70 je nach Kundenvorgabe	Winkel 20° Winkel 60° Winkel 85° je nach Kundenvorgabe	
<b>Lieferviskosität DIN 53211*</b>	90 bis 120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher				
	ohne Härterzugabe				
<b>Mischungsverhältnis Gewichtsteile</b>	UR1040G UR1040H UR1040M UR1040Z	= hochglänzend = seidenglänzend = matt = Zwischenglanz	4 : 1 5 : 1 10 : 1 je nach Glanzgradeinstellung		
<b>Härter</b>	<b>Außen-Anwendung</b>	= EFDEDUR-Härter	HU0001		
	<b>Innen-Anwendung</b>	= EFDEDUR-Härter	HU0032		
Basis	Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“				
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 6 Std. / 20 °C				
nach Härterzugabe					
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400018, 400320 oder 400500				
<b>Dichte</b>	1,1 g / ml + / - 0,15				
nach Härterzugabe					
theoretische Bestimmung					
<b>Festkörper</b>	62 % + / - 2				
nach Härterzugabe					
theoretische Bestimmung					
<b>Festkörpervolumen</b>	420 ml / kg + / - 20				
nach Härterzugabe					
theoretische Bestimmung					
<b>Verbrauch</b>	110 bis 120 g / m² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“				
theoretisch					
nach Härterzugabe					
in Lieferform, ohne Applikationsverlust					



<b>Lagerbeständigkeit</b>	Im Originalgebinde mindestens 24 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.	
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<p><b>Verarbeitung</b> Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).</p> <p>Spritzen-Hochdruck: nach Härtzugabe und Einstellung auf 18 bis 22 Sek. Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar</p> <p>Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härtzugabe</p> <p>Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen oder Streichen 0,5 bis 1,0 Gew.% EFD-Entspannungsmittel 300807 zugeben.</p>	
<b>Untergründe</b>	Stahl, Nichteisen-Metalle, Kunststoffe: z.B. PA, ABS, GFK	
<b>Vorbehandlung</b>	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.	
<b>Aufbauvorschlag 1</b>	Untergrund: Stahl Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912 Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1040	
<b>Aufbauvorschlag 2 – als Einschichtlack (nicht im Außenbereich)</b>	Untergrund: Stahl, eisenphosphatiert Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1040	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	oberhalb 10 °C	
<b>Trocknung</b>	Lufttrocknung bei 20°C	
Staubtrocknen:	nach 40 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Grifffest:	nach 9 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 9 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100°C möglich	(Objekttemperatur)
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	
<b>Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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).

---

**Beständigkeit****EFDEDUR-Härter HU0001**

Außen-Anwendung, gute Licht- und Wettgerechtigkeit und Innen-Anwendung bei höherer Anforderung an die Lichtbeständigkeit bei hellen Farbtönen.

**EFDEDUR-Härter HU0032**

Innen-Anwendung, gute mechanische und chemische Beständigkeit.

---

**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 UR1040GRA910, reinweiß, hochglänzend und Härtung mit HU0001.

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.