

EFDEDUR

Füller UR1985M

- Lösungsmittelhaltiger, 2K-Polyurethan-Grundierung
- Gute Elastizität
- Sehr gute Spritznebelaufnahme
- Sehr guter Verlauf

Technische/ Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyesterharz	
	Farbton	sandgelb RAL 1002 andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67530	matt 15 bis 35 Winkel 85°	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	1000 – 2000 mPas / Spindel 4	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	3,8 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0192
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 5 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	67 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	400 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	120 bis 130 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm	
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	7,5 bis 8,5 g / m ² Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm	



Lagerbeständigkeit	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.				
Verarbeitung und Anwendung	Verarbeitung Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe Düse: 0,011 inch Winkel 40° Spritzdruck: 120 bar Zerstäuberdruck: 2,5 bar Spritzen-Airless: nach Härterzugabe und ca. 5% Verdünnungszugabe Düse: 0,011 inch Winkel 40° Spritzdruck: 150 bar Spritzen-Airless: nach Härterzugabe und ca. 5-10% Verdünnungszugabe Düse: 1,7 mm Spritzdruck: 2-4 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 Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1923M Füller: EFDEDUR-Füller UR1985M Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1983G					
Verarbeitungsbedingungen oberhalb 10 °C					
Trocknung		Lufttrocknung bei 20°C			
Staubtrocken:	nach	20	Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)	
Griffest:	nach	14	Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)	
Durchgetrocknet:	nach	10	Tage	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)	
Ofentrocknung:	bis 100°C möglich	(Objekttemperatur)			
Überlackierbarkeit nach 4 Stunden					
Reinigung der Arbeitsgeräte EFD-Reinigungsmittel 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**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 UR1985MRU102, sandgelb und Härtung mit HU0192.

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.