

EFDEDUR

Lackfarbe
UR1958H

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Für den Inneneinsatz
- Für Industrielackierungen, z.B. Leuchten
- Gute Verarbeitungseigenschaften

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz		
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt	30 bis 50	Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	70 bis 80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	8 : 1		
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“		
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 2 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400018, 400320 oder 400500	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,33 g / ml	+ / - 0,15	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	62 %	+ / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	326 ml / kg	+ / - 20	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	240 bis 250 g / m ² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	3,5 bis 4,5 m ² / kg Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

Lackfarbe
UR1958H

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	<p>Verarbeitung Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).</p> <p>Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 18 bis 22 Sek. Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar</p> <p>Untergründe Stahl, Nichteisen-Metalle</p> <p>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.</p> <p>Aufbauvorschlag – als Einschichtlack Untergrund: Aluminium Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1958H</p> <p>Verarbeitungsbedingungen oberhalb 10 °C</p> <p>Trocknung Lufttrocknung bei 20 °C</p> <p>Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) Griffest: nach 4 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) Durchgetrocknet: nach 9 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)</p> <p>Ofentrocknung: bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)</p> <p>Reinigung der Arbeitsgeräte EFD-Verdünnung 400500</p> <p>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.</p>
Spezielle Hinweise	<p>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.</p> <p>Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbttonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1958HR2274, reflexweiß, seidenmatt und Härtung mit HU0001.</p> <p>Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.</p> <p>Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.</p> <p>Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p> <p><u>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</u></p>