

EFDEDUR

Лаковая краска
UR1040

- Двухкомпонентный полиуретановый покровный лак, содержащий растворитель
- Для внутреннего и наружного применения
- Для промышленного нанесения лакокрасочных покрытий, например, в машиностроении
- Хорошие технологические свойства

Технические/Физические данные	Пленкообразующее	Полиакриловая смола, отверждающаяся с помощью изоцианатных отвердителей			
	Цвет	любой в соотв. с RAL 840 HR, другие цвета по запросу			
Степень блеска с HU0001, наружное применение DIN 67530 и DIN EN ISO 2813	UR1040G = UR1040H = UR1040M = UR1040Z =	высокоглянцевые полуглянцевые матовые с промежуточным глянцем	70 - 80 40 - 60 40 - 60 по запросу клиента	угол 20° угол 60° угол 85° по запросу клиента	
Степень блеска с HU0032, внутреннее применение DIN 67530 и DIN EN ISO 2813	UR1040G = UR1040H = UR1040M = UR1040Z =	высокоглянцевые полуглянцевые матовые с промежуточным глянцем	80 - 90 60 - 80 50 - 70 по запросу клиента	угол 20° угол 60° угол 85° по запросу клиента	
Вязкость при поставке DIN 53211 (ранее)*, без добавления отвердителя	90 - 120 секунд/ 4мм диаметр отверстия				
Добавление отвердителя по массе	UR1040G = UR1040H = UR1040M = UR1040Z =	высокоглянцевые полуглянцевые матовые промежуточный глянец	4 : 1 5 : 1 10 : 1 в зависимости от настройки степени блеска		
Отвердители применение = база	наружное применение = внутреннее	отвердитель EFDEDUR HU0001 отвердитель EFDEDUR HU0032 полиизоцианат см. „специальные указания к применению“			
Время жизни композиции после добавления отвердителя	max. 6 часа / 20°C				
Разбавитель	разбавитель EFD 400018, 400320, 400500				
Плотность после добавления отвердителя	1,1 g / ml + / - 0,15				
Сухой остаток после добавления отвердителя	62 % + / - 2				
Объемный сухой остаток после добавления отвердителя	420 ml / kg + / - 20				

**Теоретический расход**

после добавления отвердителя, без учета потерь при нанесении

110 - 120 г / м²

При толщине покрытия 50 мкм

см. „специальные указания к применению“

Хранение

В оригиналной заводской упаковке в закрытом состоянии при температуре от 5 до 25 °C не менее 18 месяцев. После вскрытия заводской упаковки необходимо использовать материал в максимально короткие сроки. Срок хранения продукта указан на этикетке. Если срок хранения превышен, это не значит, что продукт утратил свои характеристики. Перед применением продукта (после истечения срока хранения) проверьте его характеристики.

Методы нанесения

Перед процессом нанесения компоненты системы должны быть перемешаны до гомогенного состояния.

Безвоздушное нанесение: при вязкости распыления после добавления отвердителя

Сопло: 0,28 мм, угол 40° давление материала: 120 бар

Пневматическое нанесение: после добавки отвердителя и настройки на 18–22 секунды
Сопло: 1,4 мм, давление 3-4 бар.

Кистью/Валиком: при вязкости распыления после добавления отвердителя

При образовании пузырей во время накатывания или намазывания добавить релаксант EFD 300807, от 0,5 до 1,0 вес. %.

Подложка

Сталь, легкосплавные металлы, пластмассы, например, полиамид, сополимер АБС, стеклопластик

Подготовка поверхности

Подготовка поверхности: На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литьевых смазочных материалов, ПАВ.

Мы рекомендуем химические (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия) или механические (например песко- или дробеструйная обработка) методы подготовки поверхности.

Предложение по составу 1

Подложка: Сталь

Грунтовка FREOPOX ER1912

Покрывающей лак: лаковая краска EFDEDUR UR1040

Предложение по составу 2 — в качестве однослоиного покрытия (не для наружных поверхностей)

Подложка: сталь, после железного фосфатирования

Покрывающей лак: лаковая краска EFDEDUR UR1040

Температура нанесения

не ниже + 10°C

Режимы отверждения

Воздушная сушка при 20 °C

Время высыхания «от пыли»: выше 40 минут (отверждение до степени 1/ DIN 53150)

Время высыхания «до отлипа»: выше 9 часов (отверждение до степени 4/ DIN 53150)

Полное отверждение: выше 9 дней (твердость по маятнику/ ISO 1522)

Отверждение под действием температуры: возможность отверждения при температуре до 100°C (температура объекта)



Очистка рабочих инструментов
разбавитель EFD 400500**Охрана труда**

При работе с данным ЛКМ необходимо применять стандартные меры безопасности, как при работе с опасными материалами. Дополнительную информацию по охране труда и охране окружающей среды можно получить в «Листе безопасности» на

Специальные указания к применению**Информация о типах отвердителей и разбавителей**

Указанные на странице 1 типы отвердителя и разбавителя установлены в качестве стандартных компонентов для данной лакокрасочной системы. Стандартные отвердители указаны в документах на заказ и на этикетках упаковки.

Кроме того, существуют другие отвердители и разбавители, которые можно использовать в качестве альтернативных, если применение со стандартными компонентами не будет соответствовать желаемым требованиям. Эти продукты созданы в соответствии с требованиями наших клиентов, таких как, например, более быстрое или более медленное высыхание.

Отвердители влияют на степень блеска (см. стр. 1).

Стойкость**отвердитель EFDEDUR_HU0001**

наружное применение, высокая стойкость к свету и погодным условиям и внутреннее применение при высоких требованиях к светостойкости для светлых оттенков.

отвердитель EFDEDUR_HU0032

внутреннее применение, хорошая механическая и химическая стойкость.

Условия испытания

* Данные о вязкости распыления согласно DIN 53211:

стандарт DIN 53211 отменен в октябре 1996 года. По запросу доступно значение в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и высыхании зависят от цвета.

Указанные данные относятся к лаку UR1040GRA910, чисто-белому, высокоглянцевому и отверженному с помощью HU0001.

Все вышеприведенные данные получены в условиях стандартного климата 20/65 DIN 50014.

При расчете практического расхода следует учитывать прибавки к теоретическим значениям, исходя из рекомендаций, например, согласно DIN 53220 и практического опыта.

Эта информация основана на наших знаниях о продукте и полученном опыте. Мы не несем ответственности за сам процесс нанесения. Готовы предоставить любую дополнительную информацию.

В настоящем техническом паспорте представлены ориентировочные значения, не являющимися спецификацией.