

EFDDEDUR

Grundierung UR1965MRU102

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Grundierung
- Gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Schnelle Trocknung

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzendes Acrylatharz
	Farbton	beige ca. RAL 1002 in Anlehnung an RAL 840 HR, andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	500 bis 700 mPa.s / Spindel 3
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1
	Härter Basis	EFDDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320, EFD-Verdünnung 400403, EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,40 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	67 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	335 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	145 bis 155 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	6,5 bis 7,0 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 18 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.

EFDEDUR

Grundierung
UR1965MRU102

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Airless-Spritzen:	nach Härterzugabe und Einstellung auf 40 bis 60 Sek. / 4 mm DIN 53211*
	Düse: 0,013 inch Winkel 40° Spritzdruck: 120 bis 150 bar
Hochdruck-Spritzen:	nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek. / 4 mm DIN 53211*
	Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 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:	EFDEDUR-Grundierung UR1965MRU102
Decklack:	EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 10 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 12 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 48 Std.	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 50°C möglich	(Objekttemperatur)

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.

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.