

EFDEDUR

Spritzfüller UR1916M

- Lösungsmittelhaltiger, 2K-Polyurethan-Spritzfüller
- Schnelle Trocknung
- Gute Schleifbarkeit
- Gute Füllkraft

Technische/ Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	50 bis 60 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	25 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	19 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,4 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	65 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	335 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	140 bis 160 g / m ² Trockenfilmdicke 50 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-Airless: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Düse: 0,013 inch Winkel 40° Spritzdruck: 150 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek.

Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle, PU-Hartschaum

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-Spritzfüller UR1916M

Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 15 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)

Griffest: nach 1 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)

Durchgetrocknet: nach 10 Tage (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

nach 30 Min.

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 farhtonabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1916MRU910, weiß gehärtet mit HU0010.

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.