



WU1995M_HU0448

EFDEDUR-Hydro-Postrikový plnic

Popis produktu

| | |
|--------------------|--|
| Technologie výroby | vodou ředitelný 2K nátěr |
| Obor použití | např. v branži výroby vozidel |
| Brousitelnost | dobré |
| Podklad | Umělá hmota blíže nespecifikovaná, GFK (sklem vyztužený plast), Základ |

Obecné vlastnosti produktu

| | | |
|----------------------|--|------------|
| Pojivová báze | Akrylová pryskyřice | |
| Barevný odstín | Všechny běžné odstíny | |
| Viskozita | Doba průtoku 50-60 sek., 4 mm průtoková nádobka | DIN 53211 |
| pH | 8,5-8,9 | DIN 19260 |
| Pevné částice | 58-62 % po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Objem pevných částic | 42-45 % po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Referenční produkt | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1995MRU910. | |
| Skladování | v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. | |
| | Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití. | |

Zpracování a použití

| | | | |
|------------------------|---|--|--|
| Předúprava | Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků. | | |
| Návrh skladby | Podklad | Na duroplastické umělé hmotě GFK | |
| | Základ | WU1995MRU910 Poměr míchání 10:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 60 µm | |
| | Krycí lak | WU1024HRA735 Poměr míchání 6:1/ HU0208 Tloušťka suchého filmu 40 µm | |
| Poznámka před použitím | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou. | | |
| Tužidlo | HU0448 viz technický list | | |
| Poměr míchání | Hmotnostní díly 10:1 Části svazku 7:1 | | |

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1995M_HU0448

EFDEDUR-Hydro-Postrikový plnic

| | | |
|------------------------------------|--|-------------------|
| Ředění | demi voda | |
| Tloušťka suchého filmu | nesmí překročit 100 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin | |
| Teplota objektu | 10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání | |
| Zpracovatelská teplota | Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 % | |
| Doba zpracování | max. 6 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat | |
| Stříkání Airmix | 80-120 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstřiku 3 barů | DIN 53211 |
| Stříkání vysokotlakem | 80-120 sek. / 4 mm Průtoková nádoba Tryska 1,7 mm Vstříkovací tlak 3 bar | DIN 53211 |
| Válečkování/natírání | v dodávané viskozitě | |
| Množství nanášení | bez ztráty při aplikaci 190-210 g/m ² tloušťka vrstvy 60 µm | teoreticky |
| Schnutí na vzduchu | 18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu | |
| Schnutí v peci | až 80 °C možné | |
| Schnutí na prach | po 20 minutách (stupeň suchosti 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Na uchopení | po 3 hodinách (stupeň suchosti 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Proschnutý | po 8 dnech/s (tlumení kyvadla) | DIN EN ISO 1522 |
| Čištění pracovních nástrojů | okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. Tužidla jsou nesmíselná s vodou! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem. | |

Další zpracování lakovaných dílů

| | | |
|-------------------------------|---|--|
| Přemalování | možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu. | |
| Poučení | | |
| EFD-Info | Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 510. | |
| Ochrana práce a zdraví | Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu. | |



WU1995M_HU0448

EFDEDUR-Hydro-Postrikový plnic

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.