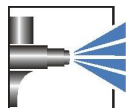



EFDEDUR-hydro-strukt. lak
WU1018H/HU0117

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ Strukturální efekt ■ Rychlé zasychání ■ Urychlené schnutí možní ■ Dobrá odolnost na chemikálie ■ Dobrá přilnavost na oceli a nekovech ■ Dobrá životnost 																																
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td> <td>hedvábný lesk</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita</td> <td>700-1400 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HU0117 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 6:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demí voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,25-1,45 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,2-1,4 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>62-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>64-69 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>370-390 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>380-430 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát</td> <td>150-160 g/m², Tloušťka nátěru 60 μm</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WU1018HRA743</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	hedvábný lesk	■ Viskozita	700-1400 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HU0117 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1	■ Ředění	demí voda	■ pH	8-9	■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,45 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,2-1,4 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	62-67 %	■ Pevné částice teoretický údaj	64-69 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	370-390 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	380-430 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	150-160 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1018HRA743
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																
■ Stupeň lesku vizuálně	hedvábný lesk																																
■ Viskozita	700-1400 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.																																
■ Tužidlo	HU0117 Viz technický list																																
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1																																
■ Ředění	demí voda																																
■ pH	8-9																																
■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,45 g/ml																																
■ Hustota teoretický údaj	1,2-1,4 g/ml poi přidání tužidla																																
■ Pevné částice teoretický údaj	62-67 %																																
■ Pevné částice teoretický údaj	64-69 % poi přidání tužidla																																
■ Objem pevných částic teoretický údaj	370-390 ml/kg																																
■ Objem pevných částic teoretický údaj	380-430 ml/kg poi přidání tužidla																																
■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	150-160 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm																																
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1018HRA743																																
Podklad	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená ■ Základ 																																
Předúprava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. 																																

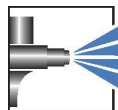
Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



EFDEDUR-hydro-strukt. lak WU1018H/HU0117

	U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení	
Návrh skladby	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad na ocelovém plechu s železitým fosfátem ■ Krycí lak WU1018HRA743 Poměr míchání 6:1/ HU0117 Tloušťka suchého filmu 60 µm 	
Mechanická zkouška	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Odolnost na teplotu Krátkodobá zátěž 120°C ■ Odolnost na chemikálie Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky 	
Zpracování a použití	<ul style="list-style-type: none"> ■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 100 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin ■ Teplota objektu 10-30 °C ■ Zpracovatelské podmínky Pokojová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 % ■ Doba zpracování max. 5 hod./ 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat ■ Stříkání Airmix 30-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstříku 2 ■ Stříkání vysokotlakem 30-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 2 mm Tlak stříkání 3 bar ■ Válečkování/natírání v dodávané viskozitě ■ Elektrostaticky možné, dle specifik linky ■ Možnost přelakování možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu ■ Čištění pracovních nástrojů Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. ■ Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení 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. 	
Vytvrzení	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnutí na vzduchu při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh ■ Schnutí na prach po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Na uchopení po 4 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5) 	

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.



EFDEDUR-hydro-strukt. lak WU1018H/HU0117

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Proschnutý po 8 dnech (Tvrdot tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522) ■ Schnutí v peci možné do 80°C
Skladování	<ul style="list-style-type: none"> ■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. <p>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.</p>
Speciální pokyny	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510 ■ Zkušební podmínky 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. <p>Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p>