



WU1963M_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Lakier

Opis produktu

Technologia produktowa	malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Zastosowanie	do zastosowania na zewnątrz
Podłoże	stal, Podkład

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	
Lepkość	Czas wypływu 40-45 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Wartość pH	8,0-8,8	DIN 19260
Części stałe	50-54 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	42-45 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WU1963MRU905.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na życzenie klienta
	lakier nawierzchniowy	WU1963MRU905 stosunek mieszania 6:1/ HU0150 grubość suchej powłoki 40 µm



WU1963M_HU0150

EFDEDUR-Hydro-Lakier

Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	
Utwardzacz	HU0150 patrz karta danych technicznych	
Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1 Części głośności 5,8:1	
Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	
Grubość warstwy suchej	nie może przekroczyć 70 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %	
Czas przetwarzania	max. 4 godzin / 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	30-40 Sek. / 4 mm kubek wpływowy dysza 0,23 mm kąt 30° nacisk materiału 80 bar nacisk rozpylacza 2-4 bar	DIN 53211
Natrysk - wysokie ciśnienie	30-40 sek. / 4 mm Kubek wpływowy Dysza 1,5 mm Ciśnienie wtrysku 3 bar	DIN 53211
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 100-110 g/m ² grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	do 80 °C możliwe	
Suszenie na powietrzu	18-22 °C, 40-60 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 8 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 8 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środka czyszczącego 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. Utwardzacza nie mieszać z wodą. Czyścić rozpuszczalnikami organicznymi.	

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111 + 510.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.



WU1963M_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Lakier

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.