



WU1017H_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturna

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	vodotopljivi 2K premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Površinski	strukturiran
Stabilnost	dobro
Sušenje	brzo
Podlaga	neželjezni metali, čelik, Temeljni nanos

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	
Vizualno zasjati	svilenkasto sjajna	Na stupanj sijaja bitno utiče sustav premaza te njihovi uslovi nanošenja i sušenja / pećenja.
Viskozitet	1300-1800 mPa*s, vreteno 5, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
pH vrijednost	8-9	DIN 19260
Suha tvar	66-70 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvrdih djelica	54-57 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod s nijansom WU1017HY0006.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	



WU1017H_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturna

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Prijedlog postavljanja	Podloga	Na željezofosfatirani čelični lim
	Završna boja	WU1017HY0006 Omjer miješanja 6:1/ HU0117 Debljina suhog filma 60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prelitati/pokriti sa vodom.	
Učvršćivač	HU0117 vidi tehnički list	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 6:1	
Razrjeđivač	demineralizirana voda	
Debljina suhog filma	ne smije prekoračiti 100 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.	
Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	
Upotrebljivost	maks. 5 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airmix	30-60 sek. / 6 mm izlazne čašice Dizna 0,33 mm, kut 30° Pritisak materijala 100 bar Pritisak rasprskivanja 2 bar	DIN 53211
Prskanje - visoki pritisak	30-60 sek. / 6 mm Protočna čašica Mlaznica 2 mm Tlak ubrizgavanja 3 bar	DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu	
Elektrostatski	moguće, postrojenju prilagodjeno	
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 150-160 g/m ² debljina sloja 60 µm	teoretski
Sušenje u peći	moguće do 70 °C	
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 15 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 4 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 8 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916, zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.	



WU1017H_HU0117 EFDEDUR-Hydro-Strukturna

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.

Primjedbe

EFD - Info Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 111 + 510.

Zaštita rada i zdravlja Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.