



WU1451G_HU0050_METALLIC EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Oberflächenoptik	Metallic-Effekt
Anwendung	für den Außeneinsatz
Untergrund	Grundierung

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	Metallic-Farbtöne		
Glanzgrad	glänzend	70-90 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	Auslaufzeit 40-50 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
pH-Wert	7,5-8,5		DIN 19260
Festkörper	44-46 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	38-42 % nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WU1451GRA906.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. 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.		



WU1451G_HU0050_METALLIC EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	WE1935MRU124 Mischungsverhältnis 8:1/HE0041 Trockenfilmdicke 60 µm
	Decklack	WU1451GRA906 Mischungsverhältnis 5:1/ HU0050 Trockenfilmdicke 40 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
Härter	HU0050 siehe Technisches Datenblatt	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1 Volumenteile 5,3:1	
Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	darf 60 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
Verarbeitungszeit	max. 4 Std. / 20 °C Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airmix	30-60 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 0,23 mm Winkel 40° Materialdruck 80 bar Zerstäubedruck 3 bar	DIN 53211
Spritzen-Hochdruck	30-50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5 mm Spritzdruck 3 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 90-110 g/m ² Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Zwischentrocknung	60 Min. / 20 °C (Objekttemperatur)	
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich	
Lufttrocknung	18-22 °C, 40-60 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 60 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 19.04.2024

Druckdatum: 27.05.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1451G_HU0050_METALLIC EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

Griffest	nach 8 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
-----------------------	---

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 109 + 111 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.