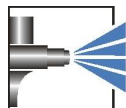




## EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

|   |  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
|---|--|--------|---|---------|--|--------------------------------------|----------------------|-------------------------------------|---|--------------|----------------------------------|----------------------|-------------------|----------------------|-------------------------|------------------|------------------------|----------------------------------|----------------|----------------------------------|--|---------------------------------------|---------|---------------------------------------|-----------------------------------|--|---------------|--|---|---|--|---|--------------------|
| <b>Właściwości</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ Szybkie schnięcie</li> <li>■ Dobra ochrona przeciw korozji</li> </ul>   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| <b>Dane techniczne</b>  | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku<br/>DIN EN ISO 2813</td> <td>mat<br/>10-40 kąt 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość<br/>DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 50-70 sekund<br/>4 mm kubek wypływowy</td> </tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td> <td>HU0208<br/>patrz karta techniczna</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części wagowe 4:1</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części objętościowe 3:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość<br/>wartość teoretyczna</td> <td>1,32-1,52 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość<br/>wartość teoretyczna</td> <td>1,25-1,45 g/ml<br/>po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe<br/>wartość teoretyczna</td> <td>60-64 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe<br/>wartość teoretyczna</td> <td>62-66 %<br/>po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo<br/>wartość teoretyczna</td> <td>310-330 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo<br/>wartość teoretyczna</td> <td>380-400 ml/kg<br/>po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna<br/>teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>150-160 g/m<sup>2</sup>, Grubość warstwy 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g<br/>podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WU1420MRU910</td> </tr> </tbody> </table> | ■ Baza | Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem | ■ Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku<br>DIN EN ISO 2813 | mat<br>10-40 kąt 85° | ■ Lepkość<br>DIN 53211 (poprzednia) | Czas wypływu 50-70 sekund<br>4 mm kubek wypływowy | ■ utwardzacz | HU0208<br>patrz karta techniczna | ■ Stosunek mieszania | Części wagowe 4:1 | ■ Stosunek mieszania | Części objętościowe 3:1 | ■ Rozcieńczalnik | woda zdemineralizowana | ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna | 1,32-1,52 g/ml | ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna | 1,25-1,45 g/ml<br>po dodaniu utwardzacza | ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna | 60-64 % | ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna | 62-66 %<br>po dodaniu utwardzacza | ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna | 310-330 ml/kg | ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna | 380-400 ml/kg<br>po dodaniu utwardzacza | ■ Wydajność teoretyczna<br>teoretycznie, bez straty aplikacji | 150-160 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 60 µm | ■ Referencje dla koloru w/g<br>podanej specyfikacji | Kolor WU1420MRU910 |
| ■ Baza  | Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Kolor   | Wszystkie powszechnie stosowane kolory   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Stopień połysku<br>DIN EN ISO 2813                          | mat<br>10-40 kąt 85°   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Lepkość<br>DIN 53211 (poprzednia)                           | Czas wypływu 50-70 sekund<br>4 mm kubek wypływowy  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ utwardzacz  | HU0208<br>patrz karta techniczna   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Stosunek mieszania  | Części wagowe 4:1  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Stosunek mieszania  | Części objętościowe 3:1  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Rozcieńczalnik  | woda zdemineralizowana   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna                              | 1,32-1,52 g/ml   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna                              | 1,25-1,45 g/ml<br>po dodaniu utwardzacza   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna                         | 60-64 %  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna                         | 62-66 %<br>po dodaniu utwardzacza  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna            | 310-330 ml/kg  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna            | 380-400 ml/kg<br>po dodaniu utwardzacza  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Wydajność teoretyczna<br>teoretycznie, bez straty aplikacji | 150-160 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 60 µm   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| ■ Referencje dla koloru w/g<br>podanej specyfikacji           | Kolor WU1420MRU910   |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| <b>Powierzchnia</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni</li> </ul>  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| <b>Przygotowanie powierzchni</b>                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcz, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru.<br/>przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie</li> </ul>  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |
| <b>System</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu</li> </ul>  |        |   |         |  |                                      |                      |                                     |   |              |                                  |                      |                   |                      |                         |                  |                        |                                  |                |                                  |  |                                       |         |                                       |                                   |  |               |  |   |   |  |   |                    |

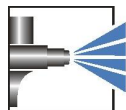
Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

|                                   |  |  |
|-----------------------------------|--|--|
|                                   | ■ Podkład  | WU1420MRU910<br>Stosunek mieszania 4:1/ HU0208<br>Grubość warstwy suchej 60 µm   |
|                                   | ■ lakier nawierzchniowy  | WU1430HL1613<br>Stosunek mieszania 4:1/ HU0208<br>Grubość warstwy suchej 40 µm   |
| <b>Test mechaniczny</b>           | ■ Test siatki nacięć<br>DIN EN ISO 2409  | Gt 0   |
| <b>Test wytrzymałości</b>         | ■ Odporność na wilgoć - stały klimat<br>DIN EN ISO 6270-2 (CH)   | 120 godzin<br>Stopień pęcherzykowania 0 (S 0)<br>DIN EN ISO 4628-2   |
|                                   | ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS)<br>DIN EN ISO 9227   | 240 godzin<br>Odwarstwienie Wb < 5 mm<br>DIN EN ISO 4628-8   |
|                                   | ■ Odporność na temperaturę   | Krótkie obciążenie 120°C   |
|                                   | ■ Odporność na temperaturę   | Krótkie obciążenie 120°C<br>Trwałe obciążenie 70°C   |
|                                   | ■ Odporność na chemikalia  | Wymaga sprawdzenia.<br>Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.  |
| <b>Technologia i zastosowanie</b> | ■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.<br>Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 80 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych |  |
|                                   | ■ Temperatura obiektu  | 10-30 °C   |
|                                   | ■ Warunki nakładania farby   | Temperatura pomieszczenia 18-22 °C<br>względna wilgotność powietrza 40-60 %  |
|                                   | ■ Czas przetwarzania   | max. 4 godzin/ 20 °C<br>Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie.<br>Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem. |
|                                   | ■ Natrysk - Airmix   | 50-80 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211)<br>Dysza 0,23 mm Kąt 30°<br>Nacisk materiału 100 bar<br>Nacisk rozpylacza 3  |
|                                   | ■ Natrysk - wysokie ciśnienie  | 50-70 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211)<br>Dysza 1,7 mm<br>Nacisk natrysku 3 bar   |
|                                   | ■ Przelakierowania   | możliwy dla tej samej jakości,<br>położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni   |
|                                   | ■ Czyszczenie narzędzi   | Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10%<br>(procent wagowy) środka czyszczącego 400916.<br>Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami,                            |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

|                            |  |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
|----------------------------|--|-------------------------|---|-------------------|--|--------------------|---|---------------------|---|--------------------|-----------------|
|                            | <p>np. EFD rozcieńczalnik 400424.<br/>Utwardzacz nie mieszać z wodą.<br/>Czyścić rozpuszczalnikami organicznymi.</p>   |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
|                            | <p>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b><br/>Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.</p>   |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
| <b>Utwardzanie</b>         | <table border="1"> <tr> <td>■ Suszenie na powietrzu</td> <td>przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza</td> </tr> <tr> <td>■ Suszenie pyłowe</td> <td>po 15 min.<br/>(stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>■ Suchość dotykowa</td> <td>po 4 godzin<br/>(stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>■ Pełne utwardzenie</td> <td>po 8 dniach<br/>(tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)</td> </tr> <tr> <td>■ Suszenie piecowe</td> <td>możliwy do 70°C</td> </tr> </table> | ■ Suszenie na powietrzu | przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza | ■ Suszenie pyłowe | po 15 min.<br>(stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5) | ■ Suchość dotykowa | po 4 godzin<br>(stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5) | ■ Pełne utwardzenie | po 8 dniach<br>(tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522) | ■ Suszenie piecowe | możliwy do 70°C |
| ■ Suszenie na powietrzu    | przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza  |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
| ■ Suszenie pyłowe          | po 15 min.<br>(stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)   |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
| ■ Suchość dotykowa         | po 4 godzin<br>(stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)  |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
| ■ Pełne utwardzenie        | po 8 dniach<br>(tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)  |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
| ■ Suszenie piecowe         | możliwy do 70°C  |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
| <b>Magazynowanie</b>       | <p>■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C<br/>Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.</p> <p>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.</p>  |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |
| <b>Wskazówki specjalne</b> | <p>■ <b>EFD-Info</b><br/>Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info.<br/>Nr. 111 + 510</p> <p>■ <b>Warunki specjalne</b><br/>Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270.<br/>Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>                              |                         |   |                   |  |                    |   |                     |   |                    |                 |