



## WU1458M\_HU0448 EFDEDUR-Hydro-Lak

### Popis produktu

Technologie výroby	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zaschnutí	rychlý
Mechanická odolnost	dobré
Podklad	Ocel, Základ

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	mat	30-38 GU, úhel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 28-38 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
pH	8,0-8,5		DIN 19260
Pevné částice	50-53 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	35-38 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1458MRA905.		
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.		
	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.		



## WU1458M\_HU0448

### EFDEDUR-Hydro-Lak

#### Zpracování a použití

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Základováno KTL
	Krycí lak	WU1458MRA905 Poměr míchání 7:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 40 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou.	
<b>Tužidlo</b>	HU0448 viz technický list	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 7:1 Části svazku 5,5:1	
<b>Ředění</b>	demi voda	
<b>Tloušťka suchého filmu</b>	nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
<b>Teplota objektu</b>	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
<b>Doba zpracování</b>	max. 4 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airmix</b>	30-40 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,23 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstřiku 3 barů	DIN 53211
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	30-40 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,5 mm Vstřikovací tlak 3 bar	DIN 53211
<b>Válečkování/natírání</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 110-130 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	až 80 °C možné	
<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 4 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522



## WU1458M\_HU0448 EFDEDUR-Hydro-Lak

### Čištění pracovních nástrojů

okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.  
Tužidla jsou nesmíselná s vodou! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem.

### Další zpracování lakovaných dílů

#### Přemalování

možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

### Poučení

#### EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 510.

#### Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření 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.

#### Podmínky zkoušky

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.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.