



WU1017U_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturerad lack

Produktbeskrivning

| | |
|----------------------|--|
| Produktteknik | vattenspädbar 2K färg |
| Tillämpningsindustri | t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn |
| Yta | olika strukturer är möjliga, beroende på användningsområde och viskositet. |
| Stabilitet | bra |
| Torkning | snabb |
| Underlag | lckemagnetiska metaller, Stål, Primer |

Generella produkttegenskaper

| | | |
|-------------------|---|-----------------|
| Bindemedelsystem | Akrylharts | |
| Kulör | Alla gängse kulörer | |
| Iysa visuellt | dödmatt | |
| Viskositet | 1300-2000 mPa*s, spindel 5, vid 60 varv | DIN EN ISO 2555 |
| pH-värde | 8-9 | DIN 19260 |
| Torrhalt | 61-65 % efter tillsats av härdare | teoretisk |
| Volymtorrhalt | 49-53 % efter tillsats av härdare | teoretisk |
| Referensprodukt | De angivna värdena avser produkten med nyansen WU1017URA735. | |
| Lagerbeständighet | i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast. | |
| | Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring. | |



WU1017U_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturerad lack

Applicering och process

| | | |
|--------------------------------------|--|---|
| Förbehandling | Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrade ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven. | |
| Systemförslag | Underlag | På järnfosfaterad stålplåt |
| | Täckfärg | WU1017URA735 Blandningsförhållande 6:1/ HU0117 Torrfilmtjocklek 80 µm |
| Användningstips | Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. | |
| Härdare | HU0117 se tekniskt datablad | |
| Blandningsförhållande | Viktdelar 6:1 | |
| Förtunning | avjonat vatten | |
| Torr filmtjocklek | 100 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor. | |
| Objekttemperatur | 10-30 °C, minimum +3 °C över daggpunktstemperatur | |
| Appliceringstemperatur | Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 % | |
| Brukstid | max. 5 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck. | |
| Airmix-sprutning | 30-60 Sek. / 6 mm Utloppsbägare Munstycke 0,33 mm vinkel 30° Materialtryck 100 bar Atomiseringstryck 2 bar | DIN 53211 |
| Sprutning konventionell | 30-60 sek. / 6 mm Flödeskopp Munstycke 2 mm Insprutningstryck 3 bar | DIN 53211 |
| Rollning/ Penselstrykning | vid leveransviskositet | |
| Elektrostatisk | möjlig, anläggningsspecifik | |
| Materialåtgång | utan appliceringsförlust 235-245 g/m ² skiktjocklek 80 µm | teoretisk |
| Lufttorkning | 18-22 °C, 40-60 % relativ luftfuktighe | |
| Ugnstorkning | upp till 70 °C möjligt | |
| Dammtorr | efter 15 minuter (torrhetsgrad 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Transporttorr | efter 4 timmar (torrhetsgrad 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Genomhärdning | efter 8 dygn/s (pendeldämpning) | DIN EN ISO 1522 |

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/3 | Version 0

Reviderad datum: 5 apr. 2024

Tryckdatum: 28 maj 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1017U_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturerad lack

Rengöring av utrustning

omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916, intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.

Bearbetning av behandlade produkter**Ommålning**

med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.

Anteckningar**EFD-Info**

Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111 + 510.

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation