



# WU1456G\_HU0150

## EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

### Описание продукта

|                     |   |
|---------------------|---|
| Технология продукта | Водоразбавляемая 2-К краска                                 |
| Области применения  | например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения |
| Применение          | Для внутреннего применения                                  |
| Подсушка            | быстро  |
| Подложка            | Грунтовка   |

### Общие характеристики продукта

|                        |   |
|------------------------|---|
| Связующие - основы     | Акриловая смола   |
| Цвет                   | Все имеющиеся оттенки цвета   |
| Глянец                 | глянцевые 85-95 GU, Угол 60° DIN EN ISO 2813  |
| Вязкость               | Время истечения 33-42 сек., 4 мм расходомер DIN 53211   |
| pH-Значение            | 7,5-8,5 DIN 19260   |
| Сухой остаток          | 58-61 % после добавления отвердителя теоретический  |
| Объемный сухой остаток | 45-47 % после добавления отвердителя теоретический  |
| эталонный продукт      | Указанные значения относятся к продукту с оттенком WU1456GP1735.  |
| Срок хранения          | в оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.<br><br>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества. |



# WU1456G\_HU0150

## EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

### Применение и подготовка

|                                  |   |   |
|----------------------------------|---|---|
| <b>Подготовка поверхности</b>    | Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями. |   |
| <b>Система ЛКП</b>               | Подложка  | На отдробеструенной пластине  |
|                                  | Грунтовка   | WE1932LW1721<br>Соотношение компонентов смеси 5,5:1/HE0937<br>Толщина сухой пленки 60 мкм |
|                                  | Финишный слой   | WU1456GP1735<br>Соотношение компонентов смеси 5:1/ HU0150<br>Толщина сухой пленки 40 мкм  |
| <b>Указание по использованию</b> | Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.  |   |
| <b>Отвердитель</b>               | HU0150 см. технический паспорт  |   |
| <b>Смесевое соотношение</b>      | Массовые части 5,5:1<br>Части тома 4,6:1  |   |
| <b>Разбавитель</b>               | Деминерализованная вода   |   |
| <b>Толщина ЛКП</b>               | Толщина сухой пленки не должна превышать 80 мкм – риск образования пузырьков реакции.   |   |
| <b>Температура объекта</b>       | 10-30 °C, минимум на +3 °C выше температуры точки росы  |   |
| <b>Время «жизни» композиции</b>  | Температура окружающей среды 18-22 °C<br>относительная влажность 40-60 %  |   |
| <b>Время жизнеспособности</b>    | max. 4 Час. / 20 °C<br>Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.  |   |
| <b>Airmix - нанесение</b>        | 30-60 Сек. / 4 мм диаметр отверстия<br>Сопло 0,23 мм угол распыления 40°<br>Давление материала 80 bar<br>Давление воздуха при распылении 3 bar  | DIN 53211   |
| <b>Пневматическое нанесение</b>  | 30-50 Сек. / 4 мм Чашка<br>Сопло 1,5 мм<br>Давление впрыска 3 бар   | DIN 53211   |
| <b>Валик/кисть</b>               | Вязкость при поставке   |   |
| <b>Расход материала</b>          | без потерь при нанесении 100-110 г/м <sup>2</sup><br>толщина слоя 40 мкм после добавления отвердителя   | теоретический   |



## WU1456G\_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

|  |  |                   |
|--|--|-------------------|
| <b>Отверждение на воздухе</b>                | 18-22 °C, 40-60 % относительная влажность  |                   |
| <b>Промежуточная сушка</b>                   | 60 мин. / 20 °C (температура объекта)  |                   |
| <b>Отверждение под действием температуры</b> | До 70 °C возможно  |                   |
| <b>Время высыхания "от пыли"</b>             | Через 30 минут (степень сухости 1)   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Время высыхания «до отлипа»</b>           | Через 4 часов (степень сухости 4)  | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Полное отверждение</b>                    | после 8 сут/с (демпфирование маятника)   | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Очистка рабочих инструментов</b>          | Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10 % очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424. Отвердитель не смешивается с водой! Поэтому, очистку проводить только с помощью органических растворителей. |                   |

### Дальнейшая обработка окрашенных деталей

|                       |  |
|-----------------------|--|
| <b>перекрашивание</b> | возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки. |
|-----------------------|--|

### Указания

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>EFD-Информация</b>          | Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 109 + 111.   |
| <b>Охрана труда и здоровья</b> | При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.  |
| <b>Условия испытания</b>       | <p>Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.</p> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p> |