



WU9117D_HU0117
EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

Описание продукта

Технология продукта	Водоразбавляемая 2-К краска
Области применения	например для аппарата - и станкостроения
поверхность	возможны различные структуры в зависимости от способа нанесения и вязкости.
Стойкость	высокая
Подсушка	быстро
Подложка	легкосплавные металлы, Сталь, Грунтовка

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	Акриловая смола	
Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	
сиять визуально	полуматовые	Уровень блеска зависит в основном от применяемой системы ЛКМ, условий нанесения и отверждения.
Вязкость	1300-2000 мПа.сек, Шпатель 5, 60 Кол-во оборотов	DIN EN ISO 2555
pH-Значение	8-9	DIN 19260
Сухой остаток	65-67 % после добавления отвердителя	теоретический
Объемный сухой остаток	52-56 % после добавления отвердителя	теоретический
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту с оттенком WU9117DT2029.	
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. 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.	



WU9117D_HU0117
EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

Применение и подготовка

Подготовка поверхности	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.	
Система ЛКП	Подложка	На железофосфатированной стальной пластине
	Финишный слой	WU1017DT2029 Соотношение компонентов смеси 6:1/ HU0117 Толщина сухой пленки 60 мкм
Указание по использованию	Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до однородного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.	
Отвердитель	HU0117 см. технический паспорт	
Смесевое соотношение	Массовые части 6:1	
Разбавитель	Деминерализованная вода	
Толщина ЛКП	Толщина сухой пленки не должна превышать 100 мкм – риск образования пузырьков реакции.	
Температура объекта	10-30 °C, минимум на +3 °C выше температуры точки росы	
Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %	
Время жизнеспособности	max. 5 Час. / 20 °C	
	Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.	
Airmix - нанесение	30-60 Сек. / 6 мм диаметр отверстия	DIN 53211
	Сопло 0,33 мм угол распыления 30°	
	Давление материала 100 bar	
	Давление воздуха при распылении 2 bar	
Пневматическое нанесение	30-60 Сек. / 6 мм Чашка	DIN 53211
	Сопло 2 мм	
	Давление впрыска 3 бар	
Валик/кисть	Вязкость при поставке	
Электросатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок	
Расход материала	без потерь при нанесении 235-245 г/м²	теоретический
	толщина слоя 80 мкм	
Отверждение под действием температуры	До 70 °C возможно	

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS



WU9117D_HU0117
EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

Отверждение на воздухе	18-22 °C, 40-60 % относительная влажность	
Время высыхания "от пыли"	Через 15 минут (степень сухости 1)	DIN EN ISO 9117-5
Время высыхания «до отлипа»	Через 4 часов (степень сухости 4)	DIN EN ISO 9117-5
Полное отверждение	после 8 сут/с (демпфирование маятника)	DIN EN ISO 1522
Очистка рабочих инструментов	Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10 % очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.	

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

перекрашивание	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки.
----------------	--

Указания

EFD-Информация	Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 111 + 510.
Системные покрытия	Возможна интеграция в концепцию системной окраски в виде горизонтальной системной краски (разные краски с одинаковым внешним видом) или вертикальной системной краски (часть многослойной структуры). Дополнительная информация на www.freilacke.de/systemlacke .
Охрана труда и здоровья	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, содержаться в соответствующих листах безопасности.
Условия испытания	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. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.