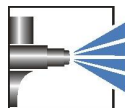




EFDEDUR-Hydro-Spritzfüller WU1995M/HU0925

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Szybkie schnięcie ■ Odpowiedni do tworzyw sztucznych ■ Dobra ścieralność																																		
Dane techniczne	<table> <tr> <td>■ Baza</td><td>Zywica Akrylowa</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td><td>mat</td></tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 50-60 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td><td>HU0925 patrz karta techniczna</td></tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części wagowe 10:1</td></tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części objętościowe 7:1</td></tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdeminalizowana</td></tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td><td>8,5-8,9</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,35-1,45 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,32-1,52 g/ml po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>58-62 %</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>58-62 % po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>266-306 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>285-325 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>190-210 g/m², Grubość warstwy 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WU1995MRU910</td></tr> </table>	■ Baza	Zywica Akrylowa	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 50-60 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ utwardzacz	HU0925 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 10:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 7:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdeminalizowana	■ Wartość pH	8,5-8,9	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,35-1,45 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,32-1,52 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	58-62 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	58-62 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	266-306 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	285-325 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	190-210 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1995MRU910
■ Baza	Zywica Akrylowa																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku wizualnie	mat																																		
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 50-60 sekund 4 mm kubek wypływowy																																		
■ utwardzacz	HU0925 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 10:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 7:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdeminalizowana																																		
■ Wartość pH	8,5-8,9																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,35-1,45 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,32-1,52 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	58-62 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	58-62 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	266-306 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	285-325 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	190-210 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1995MRU910																																		
Powierzchnia	■ Tworzywa wzmocnione włóknem szklanym ■ Podkład																																		
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie,																																		

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-Spritzfüller WU1995M/HU0925

	szlifowanie	
System	■ Powierzchnia	na duroplastach
	■ Podkład	WU1995MRU910 Stosunek mieszania 10:1/ HU925 Grubość warstwy suchej 60 µm
	■ lakier nawierzchniowy	WU1024HRA735 Stosunek mieszania 6:1/ HU0208 Grubość warstwy suchej 40 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 70°C
	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
	■ Temperatura obiektu	10-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Czas przetwarzania	max. 3 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.
	■ Natrysk - Airmix	80-120 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 80 bar Nacisk rozpylacza 3
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	80-120 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,7 mm Nacisk natrysku 3 bar
	■ Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza
	■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środka czyszczącego 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.

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-Spritzfüller WU1995M/HU0925

	Utwardzacza nie mieszać z wodą. Czyścić rozpuszczalnikami organicznymi.	
	Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy 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.	
Utwardzanie	Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powietrzem powietrza
	Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Suchość dotykowa	po 4 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	Suszenie piecowe	możliwy do 80°C
Magazynowanie	W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	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.	
Wskazówki specjalne	EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510	
	Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	