



WU1406D_HU0448 EFDEDUR-Hydro-Lak

Popis produktu

| | |
|--------------------|-------------------------------|
| Technologie výrobu | vodou ředitelný 2K nátěr |
| Obor použití | např. v branži výroby vozidel |
| Zpracování | pro použití v exteriéru |
| Podklad | Základ |

Obecné vlastnosti produktu

| | | | |
|----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----------------|
| Pojivová báze | Akrylová pryskyřice | | |
| Barevný odstín | Všechny běžné odstíny | | |
| Stupeň lesku | hedvábný mat | 35-53 GU, úhel 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Viskozita | Doba průtoku 40-50 sek., 4 mm průtoková nádobka | | DIN 53211 |
| pH | 7,8-8,5 | | DIN 19260 |
| Pevné částice | 49-52 % po přidání tvrdidla | | teoreticky |
| Objem pevných částic | 38-40 % po přidání tvrdidla | | teoreticky |
| Referenční produkt | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1406DRA910. | | |
| 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. | | |



WU1406D_HU0448 EFDEDUR-Hydro-Lak

Zpracování a použití

| | | |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| Předúprava | 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. | |
| Návrh skladby | Podklad | Na tryskaném ocelovém plechu |
| | Základ | WE1935MRU124 Poměr míchání 8:1/ HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 µm |
| | Krycí lak | WU1406DRA910 Poměr míchání 3,5:1/ HU0182 Tloušťka suchého filmu 40 µm |
| Poznámka před použitím | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou. | |
| Tužidlo | HU0182 viz technický list | |
| Poměr míchání | Hmotnostní díly 3,5:1 Části svazku 2,8:1 | |
| Ředění | demi voda | |
| Tloušťka suchého filmu | nesmí překročit 60 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin | |
| Teplota objektu | 10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání | |
| Zpracovatelská teplota | Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkgost vzduchu 40-60 % | |
| Doba zpracování | max. 3 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat | |
| Stříkání Airmix | 40-70 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,23 mm úhel 40° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 4 barů | DIN 53211 |
| Stříkání vysokotlakem | 30-40 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,5 mm Vstříkovací tlak 3 bar | DIN 53211 |
| Válečkování/natírání | v dodávané viskozitě | |
| Množství nanášení | bez ztráty při aplikaci 110-120 g/m ² tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Schnutí na vzduchu | 18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkgost vzduchu | |
| Schnutí v peci | až 70 °C možné | |
| Schnutí na prach | po 30 minutách (stupeň suchosti 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Na uchopení | po 8 hodinách (stupeň suchosti 4) | DIN EN ISO 9117-5 |

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 0

Datum revize: 28. 5. 2024

Datum vydání: 29. 5. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1406D_HU0448 EFDEDUR-Hydro-Lak

Proschnutý

po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

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.