



WU9117H_HU0117 EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

Produktbeschreibung

| | |
|---------------------------|--|
| Produkttechnologie | wasserlösliche 2K-Beschichtung |
| Anwendung Branche | z.B. Maschinen- und Apparatebau |
| Oberfläche | verschiedene Strukturen möglich, in Abhängigkeit von Applikation und Viskosität. |
| Standfestigkeit | gut |
| Antrocknung | schnell |
| Untergrund | Nichteisen-Metalle, Stahl, Grundierung |

Allgemeine Produkteigenschaften

| | | |
|---------------------------|---|--|
| Bindemittelbasis | Acrylatharz | |
| Farbton | alle gängigen Farbtöne | |
| Glanz visuell | seidenglänzend | Der Glanzgrad hängt im Wesentlichen vom Lackaufbau und deren Applikations- und Einbrennbedingungen ab. |
| Viskosität | 1300-1800 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min. | DIN EN ISO 2555 |
| pH-Wert | 8-9 | DIN 19260 |
| Festkörper | 65-69 % nach Härterzugabe | theoretisch |
| Festkörpervolumen | 54-57 % nach Härterzugabe | theoretisch |
| Bezugsprodukt | Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WU9117HS2641. | |
| Lagerbeständigkeit | im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. | |
| | Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. | |



WU9117H_HU0117 EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

Anwendung und Verarbeitung

| | | |
|------------------------------------|--|---|
| Vorbehandlung | Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatisieren). | |
| Aufbauvorschlag | Untergrund | Auf eisenphosphatisiertem Stahlblech |
| | Decklack | WU9117HS2641 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0117 Trockenfilmdicke 60 µm |
| Hinweis vor Verwendung | Vor der Verwendung gut aufröhren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmixer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. | |
| Härter | HU0117 siehe Technisches Datenblatt | |
| Mischungsverhältnis | Gewichtsteile 6:1 | |
| Verdünnung | demineralisiertes Wasser | |
| Trockenfilmdicke | darf 100 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen. | |
| Objekttemperatur | 10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur | |
| Verarbeitungsbedingungen | Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 % | |
| Verarbeitungszeit | max. 5 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen. | |
| Spritzen-Airmix | 30-60 Sek. / 6 mm Auslaufbecher Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 2 bar | DIN 53211 |
| Spritzen-Hochdruck | 30-60 Sek. / 6 mm Auslaufbecher Düse 2 mm Spritzdruck 3 bar | DIN 53211 |
| Rollen/Streichen | in Lieferviskosität | |
| Elektrostatisch | möglich, anlagenspezifisch | |
| Auftragsmenge | ohne Applikationsverlust 150-160 g/m ² Schichtdicke 60 µm | theoretisch |
| Ofentrocknung | bis 70 °C möglich | |
| Lufttrocknung | 18-22 °C, 40-60 % relative Luftfeuchtigkeit | |
| Staubtrocknung | nach 15 Minuten (Trockengrad 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Grifffest | nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Durchtrocknung | nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung) | DIN EN ISO 1522 |
| Reinigung der Arbeitsgeräte | sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424. | |

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WU9117H_HU0117 EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.

Hinweise

EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 + 510 entnommen werden.

Systemlack Einbindung in Systemlackkonzept als horizontaler Systemlack (verschiedene Lacke mit gleicher Optik) oder vertikaler Systemlack (Bestandteil eines Mehrschichtaufbaus) möglich. Nähere Infos unter www.freilacke.de/systemlacke.

Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.