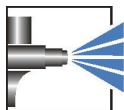


EFDEDUR-hydro Farba struktur WU1018H/HU0117

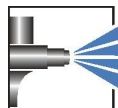
Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Malowanie wodorocieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ Efekt strukturalny ■ Szybkie schnięcie ■ Możliwe schnięcie przyspieszone ■ Dobra odporność na chemikalia ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Dobra odporność materiału 																																
Dane techniczne	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość</td> <td>700-1400 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td> <td>HU0117 patrz karta techniczna</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części wagowe 6:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,25-1,45 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,4 g/ml po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>62-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>64-69 % po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>370-390 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>380-430 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>150-160 g/m², Grubość warstwy 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WU1018HRA743</td> </tr> </tbody> </table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk	■ Lepkość	700-1400 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.	■ utwardzacz	HU0117 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8-9	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,25-1,45 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,4 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	62-67 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	64-69 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	370-390 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	380-430 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-160 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1018HRA743
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																
■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk																																
■ Lepkość	700-1400 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.																																
■ utwardzacz	HU0117 patrz karta techniczna																																
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1																																
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																
■ Wartość pH	8-9																																
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,25-1,45 g/ml																																
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,4 g/ml po dodaniu utwardzacza																																
■ Części stałe wartość teoretyczna	62-67 %																																
■ Części stałe wartość teoretyczna	64-69 % po dodaniu utwardzacza																																
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	370-390 ml/kg																																
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	380-430 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-160 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm																																
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1018HRA743																																
Powierzchnia	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni ■ Podkład 																																
Przygotowanie powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 																																

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 Farba struktur WU1018H/HU0117

	<p>sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie</p>	
System	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu ■ lakier nawierzchniowy WU1018HRA743 Stosunek mieszania 6:1/ HU0117 Grubość warstwy suchej 60 µm 	
Test mechaniczny	<ul style="list-style-type: none"> ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Odporność na temperaturę Krótkie obciążenie 120°C ■ Odporność na chemikalia Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu. 	
Technologia i zastosowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 5 godzin/ 20 °C Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem ■ Natrysk - Airmix 30-60 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 100 bar Nacisk rozpylacza 2 ■ Natrysk - wysokie ciśnienie 30-60 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 2 mm Nacisk natrysku 3 bar ■ Malowanie pędzlem lepkość dostawca ■ Elektrostatycznie możliwy, charakterystyczny dla urządzenia ■ 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)środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. ■ 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. 	



EFDEDUR-hydro Farba struktur WU1018H/HU0117

Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem 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 startowego 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.	