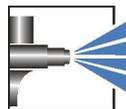


# EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

## WU1018H/HU0117

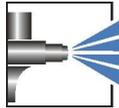
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau</li> <li>■ Struktur-Effekt</li> <li>■ Schnelle Antrocknung</li> <li>■ Forcierte Trocknung möglich</li> <li>■ Gute Chemikalienbeständigkeit</li> <li>■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen</li> <li>■ Gute Standfestigkeit</li> </ul>																																
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>seidengläzend</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>700-1400 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HU0117 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 6:1</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,25-1,45 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,4 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>62-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>64-69 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>370-390 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>380-430 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>150-160 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WU1018HRA743</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	seidengläzend	■ Viskosität	700-1400 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.	■ Härter	HU0117 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8-9	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,25-1,45 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,4 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	62-67 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	64-69 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	370-390 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	380-430 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	150-160 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 60 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1018HRA743
■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat																																
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																
■ Glanzgrad visuell	seidengläzend																																
■ Viskosität	700-1400 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.																																
■ Härter	HU0117 siehe Technisches Datenblatt																																
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1																																
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																
■ pH-Wert	8-9																																
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,25-1,45 g/ml																																
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,4 g/ml nach Härterzugabe																																
■ Festkörper theoretische Bestimmung	62-67 %																																
■ Festkörper theoretische Bestimmung	64-69 % nach Härterzugabe																																
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	370-390 ml/kg																																
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	380-430 ml/kg nach Härterzugabe																																
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	150-160 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 60 µm																																
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1018HRA743																																
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe</li> <li>■ Grundierung</li> </ul>																																
<b>Vorbehandlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die</li> </ul>																																

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- und Lieferbedingungen.



## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack WU1018H/HU0117

	Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
<b>Aufbauvorschlag</b>	■ Untergrund	auf eisenphosphatiertem Stahlblech
	■ Decklack	WU1018HRA743 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0117 Trockenfilmdicke 60 µm
<b>Mechanische Prüfung</b>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<p>■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 100 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</p> <p>■ Objekttemperatur</p> <p>10-30 °C</p> <p>■ Verarbeitungsbedingungen</p> <p>Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %</p> <p>■ Verarbeitungszeit</p> <p>max. 5 Std./ 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.</p> <p>■ Spritzen-Airmix</p> <p>30-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäubedruck 2</p> <p>■ Spritzen-Hochdruck</p> <p>30-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 2 mm Spritzdruck 3 bar</p> <p>■ Rollen/ Streichen</p> <p>in Lieferviskosität</p> <p>■ Elektrostatisch</p> <p>möglich, anlagenspezifisch</p> <p>■ Überlackierbarkeit</p> <p>mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen</p> <p>■ Reinigung der Arbeitsgeräte</p> <p>Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse- mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.</p> <p>■ <b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> 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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.</p>	
<b>Aushärtung</b>	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubbrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)



## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### WU1018H/HU0117

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Griffest nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Durchtrocknung nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)</li> <li>■ Ofentrocknung bis 80°C möglich</li> </ul>
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</li> </ul> <p>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.</p>
<b>Spezielle Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b> Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510</li> <li>■ <b>Prüfbedingungen</b> 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.</li> </ul> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>