

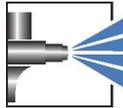


## EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

### WU1490L/HU0208

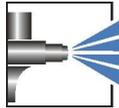
<b>Eigenschaften</b>	■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung	
	■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau	
	■ Struktur-Effekt	
	■ Schnelle Antrocknung	
	■ Forcierte Trocknung möglich	
	■ Gute Chemikalienbeständigkeit	
	■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen	
	■ Gute Standfestigkeit	
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 25-70 Winkel 60°  Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.
	■ Viskosität	1400-1800 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.
	■ Härter	HU0208 siehe Technisches Datenblatt
	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1
	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 3,8:1
	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser
	■ pH-Wert	8-9
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,16-1,32 g/ml
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,10-1,30 g/ml nach Härterzugabe
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	52-60 %
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	54-62 % nach Härterzugabe
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	420-475 ml/kg
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	350-400 ml/kg nach Härterzugabe
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	180-280 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 60 µm	
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1490LS2707	

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-Lackfarbe**  
**WU1490L/HU0208**

<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 Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: <ul style="list-style-type: none"> <li>- für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren</li> <li>- für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen</li> </ul> </li> </ul>						
<b>Aufbauvorschlag</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Untergrund</td> <td>auf eisenphosphatierem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WU1490LHS2707 Mischungsverhältnis 5:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 60 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	auf eisenphosphatierem Stahlblech	■ Decklack	WU1490LHS2707 Mischungsverhältnis 5:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 60 µm		
■ Untergrund	auf eisenphosphatierem Stahlblech						
■ Decklack	WU1490LHS2707 Mischungsverhältnis 5:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 60 µm						
<b>Mechanische Prüfung</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Temperaturbeständigkeit</td> <td>Kurzbelastung 120°C</td> </tr> <tr> <td>■ Chemikalien-Beständigkeit</td> <td>Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120°C	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> <li>■ Objekttemperatur 10-30 °C</li> <li>■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %</li> <li>■ Verarbeitungszeit max. 2 Std./ 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.</li> <li>■ Spritzen-Hochdruck 18-25 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,4 mm Spritzdruck 3 bar</li> <li>■ Rollen/ Streichen in Lieferviskosität</li> <li>■ Elektrostatisch möglich, anlagenspezifisch</li> <li>■ Überlackierbarkeit mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen</li> <li>■ Reinigung der Arbeitsgeräte Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse- mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.</li> <li>■ <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.</li> </ul>						
<b>Aushärtung</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Lufttrocknung</td> <td>bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung</td> </tr> <tr> <td>■ Staubbrocknung</td> <td>nach 30 Minuten</td> </tr> </table>	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung	■ Staubbrocknung	nach 30 Minuten		
■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung						
■ Staubbrocknung	nach 30 Minuten						

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-Lackfarbe

### WU1490L/HU0208

	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Griffest	nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
■ Ofentrocknung	bis 80°C möglich
<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>