



WU1018U_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturna

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	vodotopljivi 2K premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Površinski	moguće različite strukture, ovisno o primjeni i viskoznosti.
Stabilnost	dobro
Sušenje	brzo
Podlaga	neželjezni metali, čelik, Temeljni nanos

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	
Vizualno zasjati	duboko mat	
Viskozitet	700-1400 mPa*s, vreteno 5, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
pH vrijednost	8-9	DIN 19260
Suha tvar	60-64 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvrdih djelica	48-52 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod s nijansom WU1018URA735.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	



WU1018U_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturna

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Prijedlog postavljanja	Podloga	Na željezofosfatirani čelični lim
	Završna boja	WU1018URA735 Omjer miješanja 6:1/ HU0117 Debljina suhog filma 60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prelitati/pokriti sa vodom.	
Učvršćivač	HU0117 vidi tehnički list	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 6:1	
Razrjeđivač	demineralizirana voda	
Debljina suhog filma	ne smije prekoračiti 100 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.	
Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	
Upotrebljivost	maks. 5 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airmix	30-60 sek. / 6 mm izlazne čašice Dizna 0,33 mm, kut 30° Pritisak materijala 100 bar Pritisak rasprskivanja 2 bar	DIN 53211
Prskanje - visoki pritisak	30-60 sek. / 6 mm Protočna čašica Mlaznica 2 mm Tlak ubrizgavanja 3 bar	DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu	
Elektrostatski	moguće, postrojenju prilagodjeno	
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 150-160 g/m ² debljina sloja 60 µm	teoretski
Sušenje u peći	moguće do 60 °C	
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 15 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 4 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 8 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916, zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.	



WU1018U_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturna

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje

sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.

Primjedbe

EFD - Info

Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 111 + 510.

Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.