



WU1017D_HU0117_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Metál effektlakk

Termékismertető

Terméktechnológia	vízzel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Felületi optika	Metál-effekt
Felület	különböző struktúrák lehetségesek, az alkalmazástól és a viszkozitástól függően.
Stabilitás	jó
Száritás	gyors
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél, Alapozó

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	Metál színárnyalatok	
Vizuálisan ragyogjon	selyemmatt A fényesség lényeges mértékben függ a lakkréteg felépítésétől, annak applikációjától és a beégetési paramétereiktől.	
Viszkozitás	750-1050 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
pH-érték	8-9	DIN 19260
Szilárdanyagtartalom	54-57 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	42-46 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a WU1017DRA906 árnyalatú termékre vonatkoznak.	
Tárolhatóság	kb. 9 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	



WU1017D_HU0117_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Metál effektlakk

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Vasfoszfátózott acéllemezen
	Fedőlakk	WU1017DRA906 Keverési arány 6:1/ HU0117 Száras rétegvastagság 60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártvaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0117 lásd a műszaki adatlapot	
Keverési arány	Súly szerinti részek 6:1	
Hígítás	ásványmentesített víz	
Száras rétegvastagság	100 µm nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagosodás léphet fel.	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-22 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 %	
Feldolgozhatósági idő	max. 5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airmix	30-60 sec. / 6 mm Kifolyópohár Düzni 0,33 mm fok: 30° Anyagnyomás 100 bar Porlasztónyomás 2 bar	DIN 53211
Szórás-Nagynyomással	30-60 sec. / 6 mm Flow cup Fúvóka 2 mm Befecskendezési nyomás 3 bar	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás	
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 150-160 g/m ² rétegvastagság 60 µm	elméleti
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges	
Levegőn száradás	18-22 °C, 40-60 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	15 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	4 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	8 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerrel tisztíthatók pl. EFD 400424 hígító.	

Műszaki adattlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2024. máj. 28. Nyomtatás dátuma: 2024. máj. 28.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1017D_HU0117_METALLIC EFDEDUR-Hydro-Metál effektlakk

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában található 111 + 510.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.