



## WU9117D\_HU0117

## EFDEDUR-System-Hydro-Strukturalna

## Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
<b>Powierzchnia</b>	możliwe są różne struktury, w zależności od aplikacji i lepkości
<b>Stateczność</b>	dobry
<b>Wysychanie</b>	szybko
<b>Podłoże</b>	metale nieżelazne, stal, Podkład

## Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Żywica akrylowa		
<b>Kolor</b>	Wszystkie powszechnie stosowane kolory		
<b>Błyszczec wizualnie</b>	półmat	Stopień połysku uzależniony jest od zastosowanej zabudowy lakierniczej, warunków aplikacji oraz warunków wypalania.	
<b>Lepkość</b>	1300-2000 mPa*s, trzpień 5, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555	
<b>Wartość pH</b>	8-9	DIN 19260	
<b>Części stałe</b>	65-67 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie	
<b>Części stałe objętościowo</b>	52-56 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie	
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WU9117DT2029.		
<b>Magazynowanie</b>	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.		



## WU9117D\_HU0117

### EFDEDUR-System-Hydro-Strukturalna

#### Zastosowanie i technologia

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
<b>System</b>	Podłoże lakier nawierzchniowy	Na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu WU1017DT2029 stosunek mieszania 6:1/ HU0117 grubość suchej powłoki 60 µm
<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	
<b>Utwardzacz</b>	HU0117 patrz karta danych technicznych	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 6:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	woda zdemineralizowana	
<b>Grubość warstwy suchej</b>	nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
<b>Temperatura obiektu</b>	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
<b>Warunki nakładania farby</b>	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 5 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - Airmix</b>	30-60 Sek. / 6 mm kubek wpływowy dysza 0,33 mm kąt 30° nacisk materiału 100 bar nacisk rozpylacza 2 bar	DIN 53211
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	30-60 sek. / 6 mm Kubek wpływowy Dysza 2 mm Ciśnienie wtrysku 3 bar	DIN 53211
<b>Malowanie pędzlem</b>	lepkość dostawcza	
<b>Elektrostatycznie</b>	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 235-245 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 80 µm	teoretycznie
<b>Suszenie na powietrzu</b>	18-22 °C, 40-60 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie piecowe</b>	do 70 °C możliwe	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 15 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 4 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 8 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 23 kwi 2024

Wydrukowano dnia: 5 cze 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**WU9117D\_HU0117****EFDEDUR-System-Hydro-Strukturalna****Czyszczenie narzędzi roboczych**

natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.

**Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**

możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.

**Wskazówki****EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111 + 510.

**Praca i ochrona zdrowia**

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

**System lakierowania**

Możliwa jest integracja z koncepcją farby systemowej jako pozioma farba systemowa (różne farby o tym samym wyglądzie) lub pionowa farba systemowa (część struktury wielowarstwowej). Więcej informacji na [www.freiracke.de/systemacke](http://www.freiracke.de/systemacke).

**Warunki badania**

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego 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.