



# WU1018D\_HU0117

## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### Описание продукта

|                     |   |
|---------------------|---|
| Технология продукта | Водоразбавляемая 2-К краска   |
| Области применения  | например для аппарата - и станкостроения                                    |
| поверхность         | возможны различные структуры в зависимости от способа нанесения и вязкости. |
| Стойкость           | высокая   |
| Подсушка            | быстро  |
| Подложка            | легкоплавные металлы, Сталь, Грунтовка                                      |

### Общие характеристики продукта

|                        |   |  |  |
|------------------------|---|--|--|
| Связующие - основы     | Акриловая смола   |  |  |
| Цвет                   | Все имеющиеся оттенки цвета   |  |  |
| сиять визуально        | полуматовые   | Уровень блеска зависит в основном от применяемой системы ЛКМ, условий нанесения и отверждения. |  |
| Вязкость               | 1300-2000 мПа.сек, Шпindel 5, 60 Кол-во оборотов  | DIN EN ISO 2555  |  |
| pH-Значение            | 8-9   | DIN 19260  |  |
| Сухой остаток          | 60-63 % после добавления отвердителя  | теоретический  |  |
| Объемный сухой остаток | 48-51 % после добавления отвердителя  | теоретический  |  |
| эталонный продукт      | Указанные значения относятся к продукту с оттенком WU1018DRA743.  |  |  |
| Срок хранения          | в оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.<br><br>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества. |  |  |



# WU1018D\_HU0117

## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### Применение и подготовка

|  |   |  |
|--|---|--|
| <b>Подготовка поверхности</b>                | Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями. |  |
| <b>Система ЛКП</b>                           | Подложка  | На железифосфатированной стальной пластине   |
|  | Финишный слой   | WU1018DRA743<br>Соотношение компонентов смеси 6:1/ HU0117<br>Толщина сухой пленки 60 мкм |
| <b>Указание по использованию</b>             | Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.  |  |
| <b>Отвердитель</b>                           | HU0117 см. технический паспорт  |  |
| <b>Смесевое соотношение</b>                  | Массовые части 6:1  |  |
| <b>Разбавитель</b>                           | Деминерализованная вода   |  |
| <b>Толщина ЛКП</b>                           | Толщина сухой пленки не должна превышать 100 мкм – риск образования пузырьков реакции.  |  |
| <b>Температура объекта</b>                   | 10-30 °C, минимум на +3 °C выше температуры точки росы  |  |
| <b>Время «жизни» композиции</b>              | Температура окружающей среды 18-22 °C<br>относительная влажность 40-60 %  |  |
| <b>Время жизнеспособности</b>                | max. 5 Час. / 20 °C<br>Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.  |  |
| <b>Airmix - нанесение</b>                    | 30-60 Сек. / 6 мм диаметр отверстия<br>Сопло 0,33 мм угол распыления 30°<br>Давление материала 100 bar<br>Давление воздуха при распылении 2 bar   | DIN 53211  |
| <b>Пневматическое нанесение</b>              | 30-60 Сек. / 6 мм Чашка<br>Сопло 2 мм<br>Давление впрыска 3 бар   | DIN 53211  |
| <b>Валик/кисть</b>                           | Вязкость при поставке   |  |
| <b>Электростатическое нанесение</b>          | возможно при помощи специальных установок   |  |
| <b>Расход материала</b>                      | без потерь при нанесении 150-160 г/м <sup>2</sup><br>толщина слоя 60 мкм  | теоретический  |
| <b>Отверждение под действием температуры</b> | До 60 °C возможно   |  |



## WU1018D\_HU0117

### EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

**Отверждение на воздухе**

18-22 °C, 40-60 % относительная влажность

**Время высыхания "от пыли"**

Через 15 минут (степень сухости 1)

DIN EN ISO 9117-5

**Время высыхания «до отлипа»**

Через 4 часов (степень сухости 4)

DIN EN ISO 9117-5

**Полное отверждение**

после 8 сут/с (демпфирование маятника)

DIN EN ISO 1522

**Очистка рабочих инструментов**

Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10 % очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.

### Дальнейшая обработка окрашенных деталей

**перекрашивание**

возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки.

### Указания

**EFD-Информация**

Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 111 + 510.

**Охрана труда и здоровья**

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

**Условия испытания**

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.