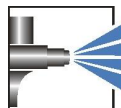


## EFDEDUR-emalia wodna WU1490L/HU0208

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Malowanie wodorocieńczone, dwukomponentowe</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ Efekt strukturalny</li> <li>■ Szybkie schnięcie</li> <li>■ Możliwe schnięcie przyspieszone</li> <li>■ Dobra odporność na chemikalia</li> <li>■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych</li> <li>■ Dobra odporność materiału</li> </ul>																																		
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td> <td>półpołysk 25-70 kąt 60°  Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość</td> <td>1400-1800 mPa.s/ Trzpień 4 60 Ilość obrotów/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td> <td>HU0208 patrz karta techniczna</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części wagowe 5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części objętościowe 3,8:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,16-1,32 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,10-1,30 g/ml po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>52-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>54-62 % po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>420-475 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>350-400 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>180-280 g/m<sup>2</sup>, Grubość warstwy 60 μm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WU1490LS2707</td> </tr> </tbody> </table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 25-70 kąt 60°  Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.	■ Lepkość	1400-1800 mPa.s/ Trzpień 4 60 Ilość obrotów/ Min.	■ utwardzacz	HU0208 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 3,8:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8-9	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,16-1,32 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,10-1,30 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	52-60 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	54-62 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	420-475 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	350-400 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	180-280 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 60 μm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1490LS2707
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 25-70 kąt 60°  Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.																																		
■ Lepkość	1400-1800 mPa.s/ Trzpień 4 60 Ilość obrotów/ Min.																																		
■ utwardzacz	HU0208 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 3,8:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	8-9																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,16-1,32 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,10-1,30 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	52-60 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	54-62 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	420-475 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	350-400 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	180-280 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 60 μm																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1490LS2707																																		

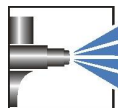
Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## EFDEDUR-emalia wodna WU1490L/HU0208

<b>Powierzchnia</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni</li> <li>■ Podkład</li> </ul>						
<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie</li> </ul>						
<b>System</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Powierzchnia</td> <td>na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu</td> </tr> <tr> <td>■ lakier nawierzchniowy</td> <td>WU1490LHS2707 Stosunek mieszania 5:1/ HU0208 Grubość warstwy suchej 60 µm</td> </tr> </table>	■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu	■ lakier nawierzchniowy	WU1490LHS2707 Stosunek mieszania 5:1/ HU0208 Grubość warstwy suchej 60 µm		
■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu						
■ lakier nawierzchniowy	WU1490LHS2707 Stosunek mieszania 5:1/ HU0208 Grubość warstwy suchej 60 µm						
<b>Test mechaniczny</b>	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Odporność na temperaturę</td> <td>Krótkie obciążenie 120°C</td> </tr> <tr> <td>■ Odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 120°C	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0						
■ Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 120°C						
■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.						
<b>Technologia i zastosowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych</li> <li>■ Temperatura obiektu 10-30 °C</li> <li>■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %</li> <li>■ Czas przetwarzania max. 2 godzin/ 20 °C Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem</li> <li>■ Natrysk - wysokie ciśnienie 18-25 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,4 mm Nacisk natrysku 3 bar</li> <li>■ Malowanie pędzlem lepkość dostawcza</li> <li>■ Elektrostatycznie możliwy, charakterystyczny dla urządzenia</li> <li>■ Przelakierowania możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni</li> <li>■ Czyszczenie narzędzi Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.</li> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b> Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska</li> </ul>						

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.



## EFDEDUR-emalia wodna WU1490L/HU0208

	zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
<b>Utwardzanie</b>	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 30 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 4 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do 80°C
<b>Magazynowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25° C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.</li> </ul> <p>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.</p>	
	<p><b>Wskazówki specjalne</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b> Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510</li> <li>■ <b>Warunki specjalne</b> Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.</li> </ul> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>	