



WU1017H_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturna pokrivna

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	vodotopen 2K premaz
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Površino	strukturirano
Stabilnost	dobro
Sušenje	hitro
Podlaga	neželezne kovine, jeklo, Temeljni nanos

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni	
Sijaj vizualno	svilnato sijajna	Stopnja sijaja je odvisna od sestave premazov ter njihovih pogojev aplikacije in sušenja / pečenja.
Viskoznost	1300-1800 mPa*s, vreteno 5, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
pH vrednost	8-9	DIN 19260
Suha snov	66-70 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	54-57 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtinkom WU1017HY0006.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	



WU1017H_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturna pokrivna

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na železofosfatirano jekleno pločevino
	Pokrivna barva	WU1017HY0006 Razmerje mešanja 6:1/ HU0117 Debelina suhega filma 60 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti/pokriti z vodo.	
Trdilec	HU0117 glej tehnični list	
Mešalno razmerje	Deli po masi 6:1	
Redčilo	demineralizirana voda	
Debelina suhega sloja	ne sme preseči 100 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.	
Temperatura objekta	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
Delovna temperatura	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	
Uporabnost	maks. 5 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airmix	30-60 sek. / 6 mm iztočne čašice Šoba 0,33 mm kot 30° Pritisk materiala 100 bar Pritisk razprševanja 2 bar	DIN 53211
Brizganje - visoki pritisk	30-60 sek. / 6 mm Pretočna posoda Šoba 2 mm Tlak vbrizgavanja 3 bar	DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti	
Elektrostatsko	možno, napravi prilagojeno	
Poraba	brez izgube pri nanosu 150-160 g/m ² debelina sloja 60 µm	teoretična določitev
Sušenje v peči	možno do 70 °C	
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 15 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 4 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 8 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	takoj z vodo - eventualno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.	



WU1017H_HU0117

EFDEDUR-Hydro-Strukturna pokrivna

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje

z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.

Opombe

EFD - Info

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 111 + 510.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.