



## WU1410\_HU0750 EFDEDUR-Hydro-Plnic

### Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Viskozita	1900-2300 mPa*s, včetně 4, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Pevné částice	55 - 60 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	40 - 45 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 18 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

### Zpracování a použití

Forma/nástroj	Kovové formy Formy GfK (plast vyztužený skelnými vlákny)	
Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků.	
Pokyny k použití	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
Tužidlo	HU0750	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 6 : 1	
Ředění	demi voda	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 100 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokojeová teplota 18-28 °C relativní vlhkost vzduchu 30-80 %	
Doba zpracování	max. 3 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	35 - 40 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,28 mm úhel 30° Tlak materiálu 160 barů Tlak rozstříku 2-3 barů	DIN 53211



## WU1410\_HU0750 EFDEDUR-Hydro-Plnic

<b>Stříkání vysokotlakem</b>	18 - 22 sek. / 6 mm Průtoková nádobka Tryska 1,6 mm Vstřikovací tlak 2 - 2,5 bar	DIN 53211
<b>Schnutí v peci</b>	až 80 °C možné	
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. Tužidla jsou nesmíselná s vodou! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem.	

### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	možné po broušení. Následné čištění broušeného povrchu od látek zhoršujících adhezi.
--------------------	--------------------------------------------------------------------------------------

### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 510.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.