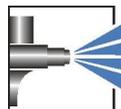




EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1425GHU150

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Schnelle Durchtrocknung ■ Gute Licht- und Wetterbeständigkeit 																																		
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>glänzend 70-80 Winkel 20°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td> <td>Auslaufzeit 30-40 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HU0150 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 6:1</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Volumenteile 5:4</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,2-8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,17-1,37 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,12-1,32 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>49-53 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>54-56 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>282-302 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>351-371 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>210-230 g/m², Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WU1425GRA911</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	glänzend 70-80 Winkel 20°	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 30-40 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Härter	HU0150 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 5:4	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,2-8,6	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,17-1,37 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,12-1,32 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	49-53 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	54-56 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	282-302 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	351-371 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	210-230 g/m ² , Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1425GRA911
■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat																																		
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																		
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	glänzend 70-80 Winkel 20°																																		
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 30-40 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																																		
■ Härter	HU0150 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 5:4																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	8,2-8,6																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,17-1,37 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,12-1,32 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	49-53 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	54-56 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	282-302 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	351-371 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	210-230 g/m ² , Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1425GRA911																																		
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe ■ Aluminium 																																		
Vorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: <ul style="list-style-type: none"> - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 																																		

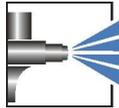


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1425GHU150

Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf gestrahltem Stahlblech
	■ Decklack	WU1425GRA911 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0150 Trockenfilmdicke 80 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb < 5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120°C Dauerbelastung 70°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 80 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungszeit	max. 4 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gellieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■ Spritzen-Airmix	30-60 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,23 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 4
	■ Spritzen-Hochdruck	30-40 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,5 mm Spritzdruck 4 bar
	■ Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	■ Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
	■ Reinigung der Arbeitsgeräte	Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424. Härter nicht wassermischbar ! Die Reinigung muss mit organischen Lösemitteln erfolgen.
	■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1425GHU150

	Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 70°C möglich
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <p>Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.</p>	
	<p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>	
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>	