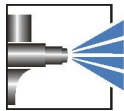


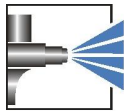
EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------------|---|--------|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|---------------------------------|--|---------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------|------------------------|-------------------|---------------|-------------------------|--|----------------|--|--|--|---------|--|---|---|---------------|---|---|---|--|--|-------------------------------|
| Свойства | <ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Хорошая коррозионная стойкость | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Технико/физические характеристики | <table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>матовые 10-40 угол 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td> <td>Время истечения 50-70 секунд 4 мм диаметр отверстия</td> </tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td> <td>HU0208 смотри технический паспорт</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Массовые доли 4:1</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Объемные доли 3:1</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,32-1,52 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,25-1,45 g/ml после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>60-64 %</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>62-66 % после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>310-330 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>380-400 ml/kg после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>150-160 g/m², толщина ЛКП 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WU1420MRU910</td> </tr> </table> | ■ Связующие - основы | Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата | ■ Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | ■ Глянец DIN EN ISO 2813 | матовые 10-40 угол 85° | ■ Вязкость DIN 53211 (ранее) | Время истечения 50-70 секунд 4 мм диаметр отверстия | ■ Отвердитель | HU0208 смотри технический паспорт | ■ Смесевое соотношение | Массовые доли 4:1 | ■ Смесевое соотношение | Объемные доли 3:1 | ■ Разбавитель | Деминерализованная вода | ■ Плотность теоретически определяемая | 1,32-1,52 g/ml | ■ Плотность теоретически определяемая | 1,25-1,45 g/ml после добавления отвердителя | ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 60-64 % | ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 62-66 % после добавления отвердителя | ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 310-330 ml/kg | ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 380-400 ml/kg после добавления отвердителя | ■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении | 150-160 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm | ■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета | Оттенок цвета от WU1420MRU910 |
| ■ Связующие - основы | Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Глянец DIN EN ISO 2813 | матовые 10-40 угол 85° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Вязкость DIN 53211 (ранее) | Время истечения 50-70 секунд 4 мм диаметр отверстия | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Отвердитель | HU0208 смотри технический паспорт | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Смесевое соотношение | Массовые доли 4:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Смесевое соотношение | Объемные доли 3:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Разбавитель | Деминерализованная вода | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Плотность теоретически определяемая | 1,32-1,52 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Плотность теоретически определяемая | 1,25-1,45 g/ml после добавления отвердителя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 60-64 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 62-66 % после добавления отвердителя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 310-330 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 380-400 ml/kg после добавления отвердителя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении | 150-160 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета | Оттенок цвета от WU1420MRU910 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подложка | <ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка поверхности | <ul style="list-style-type: none"> ■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

| | | |
|-------------------------------|---|---|
| | песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. | |
| Система ЛКП | ■ Подложка | на железифосфатированной стальной пластине |
| | ■ грунтовка | WU1420MRU910 Смесовое соотношение 4:1/ HU0208 Толщина ЛКП 60 µm |
| | ■ Финишный слой | WU1430HL1613 Смесовое соотношение 4:1/ HU0208 Толщина ЛКП 40 µm |
| Механические испытания | ■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 | Gt 0 |
| Стойкость | ■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) | 120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 |
| | ■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 | 240 часов Проникновение Wb < 5 mm DIN EN ISO 4628-8 |
| | ■ Температуростойкость | короткое время выдержки 120°C |
| | ■ Температуростойкость | короткое время выдержки 120°C длительное время выдержки 70°C |
| | ■ Химстойкость | Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре. |
| Технология применения | ■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 80 мкм - для предотвращения образования пузырей | |
| | ■ Температура объекта | 10-30 °C |
| | ■ Время «жизни» композиции | Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 % |
| | ■ Время жизнеспособности | max. 4 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. |
| | ■ Airmix - нанесение | 50-80 sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,23 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar _g Давление воздуха при распылении 3 |
| | ■ Пневматическое нанесение | 50-70 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar |
| | ■ Нанесение следующих слоев | возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки |



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

| | |
|-----------------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> 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. Отвердитель не смешивается с водой! Поэтому, очистку проводить только с помощью органических растворителей. |
| | <ul style="list-style-type: none"> Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности 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. |
| Отверждение | <ul style="list-style-type: none"> Отверждение на воздухе при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха Время высыхания "от пыли" через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5) Время высыхания «до отлипа» через 4 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) Полное отверждение через 8 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 70°C |
| Срок хранения | <ul style="list-style-type: none"> В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>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.</p> |
| Специальные указания | <ul style="list-style-type: none"> EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510 Условия испытаний 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. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p> |