

# EFDEDUR

## Hydro-Met.Pigmentlack 360...

- Wasserverdünnbare 2K-PUR-Beschichtung für Lack in Lack Farbmischsystem
- Sehr gute Licht- und Wetterechtheit, hohe Brillanz
- Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen, z.B. Land- und Baumaschinen-Branche und Nutzfahrzeuge
- Fertiger Lack entspricht WU1488G

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	hydroxyfunktionelles Acrylatharz
	<b>Farbton</b>	verschiedene Metallic Farbtöne
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend 85 bis 95 Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe DIN 53211*	35 bis 40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	3,3 : 1 siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumen	3 : 1 siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter für Hydrolack HU0448 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 4 Std. / 20°C
	<b>Verdünnung</b>	Leitungswasser < 15° deutsche Härte oder VE-Wasser
	<b>pH-Wert</b>	8,0 + / - 0,5
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	38 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	325 ml / kg + / - 20
	<b>Verbrauch</b> Theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	200 bis 210 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 70 µm siehe „Spezielle Hinweise“

## EFDEDUR

Hydro-Met.Pigmentlack  
360...

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Vor Frost schützen. 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.

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-2K-Airmix: nach Härterzugabe und Einstellung auf 40 bis 70 Sek.  
Düse: 0,23 mm Materialdruck: 80 bar Zerstäuberdruck: 4 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 40 Sek.  
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 4 bar

Rollen/ Streichen: nach Härterzugabe in Lieferform

#### Untergründe

Stahl

#### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside.

Bei Stahl: Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

#### Aufbauvorschlag auf Stahl - mehrschichtig

Untergrund: Stahl, gestrahlt

Grundierung: FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935 oder WE1986  
geeignete 1K-Grundierung, wasserverdünnbar

Decklack : EFDEDUR-Hydro-Met.Pigmentlack 360..., gemischt  
= Systemgruppe EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1488G

#### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 0,5 Std. (Trockengrad 1/ DIN 53150)

Griffest: nach 7 ½ bis 8 ½ Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)

Durchgetrocknet: nach 8 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)

#### Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich (nach ca. 60 Min.).

#### Reinigung der Arbeitsgeräte

Decklack sofort mit Wasser; angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Reinigungsmittel, z.B. EFD-Verdünnung 400424.

Härter nicht wassermischbar ! Die Reinigung muss mit Verdünnung erfolgen.

#### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Endlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

## EFDEDUR

Hydro-Met.Pigmentlack  
360...

---

### Spezielle Hinweise

#### Beständigkeit

Sehr gute Licht- und Wetterechtheit, abhängig vom Farbton bzw. Pigmentart.

---

#### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtonabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf 360326, hell Silber, glänzend und  
Härtung mit HU0448.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten  
zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation  
selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.