



## WU1995M\_HU0925

## EFDEDUR-Hydro-Filter za brizganje

## Opis izdelka

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Tehnologija proizvoda | vodotopen 2K premaz  |
| Uporaba v industriji  | npr. v panogi izdelava vozil   |
| Sušenje               | hitro  |
| Možnost brušenja      | dobro  |
| Podlaga               | Umetni materiali, ni točno definirano, GFK (z steklenimi vlakni ojačani umetni materiali),<br>Temeljni nanos |

## Splošne lastnosti izdelka

|                             |   |                      |
|-----------------------------|---|----------------------|
| Osnova vezivnega sredstva   | Akrična smola   |                      |
| Barvni ton                  | Vsi običajni barvni toni  |                      |
| Viskoznost                  | Čas pretoka 50-60 sek., 4 mm pretočna posoda  | DIN 53211            |
| pH vrednost                 | 8,5-8,9   | DIN 19260            |
| Suha snov                   | 58-62 % po dodatku trdilca  | teoretična določitev |
| Volumen trdnih delcev       | 42-45 % po dodatku trdilca  | teoretična določitev |
| Referenčni izdelek          | Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WU1995MRU910.  |                      |
| Obstojnost pri skladiščenju | v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo.<br>Odpрте 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. |                      |

## 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 duroplastične umetne materiale GfK  |
|                            | Temeljni nanos   | WU1995MRU910<br>Razmerje mešanja 10:1/ HU0925<br>Debelina suhega filma 60 µm |
|                            | Pokrivna barva   | WU1024HRA735<br>Razmerje mešanja 6:1/ HU0208<br>Debelina suhega filma 40 µm  |
| Opomba pred uporabo        | Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice prelit/pokriti z vodo.   |  |



## WU1995M\_HU0925

## EFDEDUR-Hydro-Filer za brizganje

|                                   |  |                      |
|-----------------------------------|--|----------------------|
| <b>Trdilec</b>                    | HU0925 glej tehnični list  |                      |
| <b>Mešalno razmerje</b>           | Deli po masi 10:1<br>Deli zvezka 7:1   |                      |
| <b>Redčilo</b>                    | demineralizirana voda  |                      |
| <b>Debelina suhega sloja</b>      | ne sme preseči 100 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.   |                      |
| <b>Temperatura objekta</b>        | 10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča  |                      |
| <b>Delovna temperatura</b>        | Temperatura prostora 18-22 °C<br>relativna vlaga 40-60 %   |                      |
| <b>Uporabnost</b>                 | maks. 3 ur / 20 °C<br>Konec uporabnega časa z opazovanjem želiranja ni mogoče opredeliti. Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.   |                      |
| <b>Brizganje - airmix</b>         | 80-120 sek. / 4 mm iztočne čašice<br>Šoba 0,33 mm kot 30°<br>Pritisk materiala 80 bar<br>Pritisk razprševanja 3 bar  | DIN 53211            |
| <b>Brizganje - visoki pritisk</b> | 80-120 sek. / 4 mm Pretočna posoda<br>Šoba 1,7 mm<br>Tlak vbrizgavanja 3 bar   | DIN 53211            |
| <b>Valjčkanje/mazanje</b>         | v dobavni viskoznosti  |                      |
| <b>Poraba</b>                     | brez izgube pri nanosu 190-210 g/m <sup>2</sup><br>debelina sloja 60 µm  | teoretična določitev |
| <b>Sušenje v peči</b>             | možno do 80 °C   |                      |
| <b>Zračno sušenje</b>             | 18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga  |                      |
| <b>Prašno suho</b>                | po 15 minutah (stopnja suhosti 1)  | DIN EN ISO 9117-5    |
| <b>Trdno na oprijem</b>           | po 4 urah (stopnja suhosti 4)  | DIN EN ISO 9117-5    |
| <b>Popolnoma suho</b>             | po 8 dan/s (dušenje nihala)  | DIN EN ISO 1522      |
| <b>Čiščenje delovnih naprav</b>   | takoj z vodo - eventualno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.<br>Trdilec se ne meša z vodo! Čiščenje se mora opraviti z organskimi topili. |                      |

## 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.



## WU1995M\_HU0925

### EFDEDUR-Hydro-Filer za brizganje

#### 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.