



## WU1963M\_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Nátěry

### Popis produktu

Technologie výroby	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Zpracování	pro použití v exteriéru
Podklad	Ocel, Základ

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	
Viskozita	Doba průtoku 40-45 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
pH	8,0-8,8	DIN 19260
Pevné částice	50-54 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	42-45 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1963MRU905.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °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

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Návrh skladby	Podklad	Dle zadání zákazníka	
	Krycí lak	WU1963MRU905	Poměr míchání 6:1/ HU0150
			Tloušťka suchého filmu 40 µm



## WU1963M\_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Nátěry

<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupy převrstvěte vodou.	
<b>Tužidlo</b>	HU0150 viz technický list	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 6:1 Části svazku 5,8:1	
<b>Ředění</b>	demi voda	
<b>Tloušťka suchého filmu</b>	nesmí překročit 70 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
<b>Teplota objektu</b>	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
<b>Doba zpracování</b>	max. 4 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airmix</b>	30-40 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,23 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstřiku 2-4 barů	DIN 53211
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	30-40 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,5 mm Vstříkovací tlak 3 bar	DIN 53211
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 100-110 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	až 80 °C možné	
<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 8 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<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 nesmíselitelná s vodou! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem.	

### 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.



## WU1963M\_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Nátěry

### Podmínky zkoušky

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.