



WU1425G_HU0150

EFDEDUR-Hydro-Lak

Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Proschnutý	rychlý
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	dobré
Podklad	Ocel, Hliník

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	lesk	70-80 GU, Úhel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 30-40 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
pH	8,2-8,6		DIN 19260
Pevné částice	54-57 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	42-44 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1425GRA911.		
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.		



WU1425G_HU0150

EFDEDUR-Hydro-Lak

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	Na tryskaném ocelovém plechu
	Krycí lak	WU1425GRA911 Poměr míchání 6:1/ HU0150 Tloušťka suchého filmu 80 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou.	
Tužidlo	HU0150 viz technický list	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1 Části svazku 5:4	
Ředění	demi voda	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokojeová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
Doba zpracování	max. 4 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	30-60 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,23 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstřiku 4 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	30-40 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,5 mm Vstříkovací tlak 4 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 210-230 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	až 70 °C možné	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 4 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522



WU1425G_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Lak

Čištění pracovních nástrojů

okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.
Tužidla jsou nesmíselná s vodou! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem.

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování

možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

Poučení

EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 510.

Ochrana práce a zdraví

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.

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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.