



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ Rychlé zasychání ■ Dobrá antikorozní ochrana 																																
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td> <td>mat 10-40 Úhel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita DIN 53211 (původně)</td> <td>Doba výtoku 50-70 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HU0208 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 4:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 3:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demi voda</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,32-1,52 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,25-1,45 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>60-64 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>62-66 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>310-330 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>380-400 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>150-160 g/m², Tloušťka nátěru 60 μm</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WU1420MRU910</td> </tr> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	mat 10-40 Úhel 85°	■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 50-70 Sekund 4 mm výtokový pohárek	■ Tužidlo	HU0208 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 4:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 3:1	■ Ředění	demi voda	■ Hustota teoretický údaj	1,32-1,52 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,45 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	60-64 %	■ Pevné částice teoretický údaj	62-66 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	310-330 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	380-400 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	150-160 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1420MRU910
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	mat 10-40 Úhel 85°																																
■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 50-70 Sekund 4 mm výtokový pohárek																																
■ Tužidlo	HU0208 Viz technický list																																
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 4:1																																
■ Poměr míchání	Objemové díly 3:1																																
■ Ředění	demi voda																																
■ Hustota teoretický údaj	1,32-1,52 g/ml																																
■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,45 g/ml poi přidání tužidla																																
■ Pevné částice teoretický údaj	60-64 %																																
■ Pevné částice teoretický údaj	62-66 % poi přidání tužidla																																
■ Objem pevných částic teoretický údaj	310-330 ml/kg																																
■ Objem pevných částic teoretický údaj	380-400 ml/kg poi přidání tužidla																																
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	150-160 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm																																
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1420MRU910																																
Podklad	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená 																																
Předúprava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení 																																
Návrh skladby	<table border="1"> <tr> <td>■ Podklad</td> <td>na ocelovém plechu s železitým fosfátem</td> </tr> <tr> <td>■ Základ</td> <td>WU1420MRU910 Poměr míchání 4:1/ HU0208</td> </tr> </table>	■ Podklad	na ocelovém plechu s železitým fosfátem	■ Základ	WU1420MRU910 Poměr míchání 4:1/ HU0208																												
■ Podklad	na ocelovém plechu s železitým fosfátem																																
■ Základ	WU1420MRU910 Poměr míchání 4:1/ HU0208																																

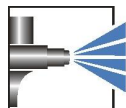
Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

		Tloušťka suchého filmu 60 µm
	■ Krycí lak	WU1430HL1613 Poměr míchání 4:1/ HU0208 Tloušťka suchého filmu 40 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test odolnosti	■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Hodin Průnik Wb < 5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odolnost na teplotu	Krátkodobá zátěž 120°C
	■ Odolnost na teplotu	Krátkodobá zátěž 120°C Dlouhodobá zátěž 70°C
	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky
Zpracování a použití	■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	10-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokojevá 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	50-80 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,23 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstříku 3
	■ Stříkání vysokotlakem	50-70 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,7 mm Tlak stříkání 3 bar
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
	■ 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.
	■ Pokyny k ochraně práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420M/HU0208

	látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Vytvrzení	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnutí na vzduchu při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh ■ Schnutí na prach po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Na uchopení po 4 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Proschnutý po 8 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522) ■ Schnutí v peci možné do 70°C 	
Skladování	<ul style="list-style-type: none"> ■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. <p>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.</p>	
Speciální pokyny	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510 ■ Zkušební podmínky 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. <p>Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p>	