



## WU1018D\_HU0117

## EFDEDUR-Hydro-Strukturální lak

## Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Povrch	jsou možné různé struktury v závislosti na aplikaci a viskozitě.
Stabilita	dobré
Zaschnutí	rychlý
Podklad	Nekovy, Ocel, Základ

## Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny
Vizuálně zářít	hedvábný mat <span style="float: right;">Stupeň lesku se odvíjí od skladby laku a od aplikačních a vypalovacích podmínek.</span>
Viskozita	1300-2000 mPa*s, včetně 5, 60 otočení <span style="float: right;">DIN EN ISO 2555</span>
pH	8-9 <span style="float: right;">DIN 19260</span>
Pevné částice	60-63 % po přidání tvrdidla <span style="float: right;">teoreticky</span>
Objem pevných částic	48-51 % po přidání tvrdidla <span style="float: right;">teoreticky</span>
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1018DRA743.
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.



## WU1018D\_HU0117

## EFDEDUR-Hydro-Strukturální lak

## Zpracování a použití

<b>Předúprava</b>	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.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním
	Krycí lak	WU1018DRA743 Poměr míchání 6:1/ HU0117 Tloušťka suchého filmu 60 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
<b>Tužidlo</b>	HU0117 viz technický list	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 6:1	
<b>Ředění</b>	demi voda	
<b>Tloušťka suchého filmu</b>	nesmí překročit 100 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. 5 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airmix</b>	30-60 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstřiku 2 barů	DIN 53211
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	30-60 sek. / 6 mm Průtoková nádobka Tryska 2 mm Vstřikovací tlak 3 bar	DIN 53211
<b>Válečkování/natírání</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Elektrostaticky</b>	možné, dle specifik linky	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 150-160 g/m² tloušťka vrstvy 60 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	až 60 °C možné	
<b>Schnutí na prach</b>	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 4 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.	

**WU1018D\_HU0117****EFDEDUR-Hydro-Strukturální lak****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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.