



WU1490L_HU0208

EFDEDUR-Hydro-Lackfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	vattenspädbar 2K färg
Tillämpningsindustri	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Yta	olika strukturer är möjliga, beroende på användningsområde och viskositet.
Underlag	Ickemagnetiska metaller, Stål, Primer

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts		
Kulör	Alla gängse kulörer		
Glans	halvblank	25-70 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
		Glansgraden är starkt beroende av strukturen. Det angivna värdet avser en slät, svagt strukturerad yta.	
Viskositet	1400-1800 mPa*s, spindel 4, vid 60 varv		DIN EN ISO 2555
pH-värde	8-9		DIN 19260
Torrhalt	52-56 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Volymtorrhalt	44-49 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten med nyansen WU1490LS2707.		
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.		
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		



WU1490L_HU0208

EFDEDUR-Hydro-Lackfärg

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	På järnfosfaterad stålplåt
	Täckfärg	WU1490LS2707 Blandningsförhållande 5:1/ HU0208 Torrfilmtjocklek 60 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten.	
Härdare	HU0208 se tekniskt datablad	
Blandningsförhållande	Viktdelar 5:1 Volymdelar 3,8:1	
Förtunning	avjonat vatten	
Torr filmtjocklek	80 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor.	
Objekttemperatur	10-30 °C, minimum +3 °C över daggpunktstemperatur	
Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %	
Brukstid	max. 2 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Sprutning konventionell	18-25 sek. / 6 mm Flödeskopp Munstycke 1,4 mm Insprutningstryck 3 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet	
Elektrostatisk	möjlig, anläggningsspecifik	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 180-280 g/m ² skiktjocklek 60 µm	teoretisk
Ugnstorkning	upp till 80 °C möjligt	
Lufttorkning	18-22 °C, 40-60 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 4 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 8 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916, intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.	



WU1490L_HU0208

EFDEDUR-Hydro-Lackfärg

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.

Anteckningar

EFD-Info Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111 + 510.

Arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation