



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1456G/HU0150

Vlastnosti	■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži výroby vozidel ■ Rychlé zasychání ■ Dobrá odolnost na povětrnostní vlivy a světlo ■ Pro použití v exteriéru																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table> <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>lesk 85-95 Úhel 60°</td></tr> <tr> <td>■ Viskozita DIN 53211 (původně)</td><td>Doba výtoku 33-42 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td></tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td><td>HU0150 Viz technický list</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Hmotnostní díly 5,5:1</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Objemové díly 4,6:1</td></tr> <tr> <td>■ Ředění</td><td>demi voda</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>7,5-8,5</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,21-1,41 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,18-1,38 g/ml poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>55-59 %</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>59-63 % poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>403-443 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>370-390 ml/kg poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát</td><td>100-110 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td><td>Odstín WU1456GP1735</td></tr> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	lesk 85-95 Úhel 60°	■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 33-42 Sekund 4 mm výtokový pohárek	■ Tužidlo	HU0150 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 5,5:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 4,6:1	■ Ředění	demi voda	■ pH	7,5-8,5	■ Hustota teoretický údaj	1,21-1,41 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,18-1,38 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	55-59 %	■ Pevné částice teoretický údaj	59-63 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	403-443 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	370-390 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	100-110 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1456GP1735
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	lesk 85-95 Úhel 60°																																		
■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 33-42 Sekund 4 mm výtokový pohárek																																		
■ Tužidlo	HU0150 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 5,5:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 4,6:1																																		
■ Ředění	demi voda																																		
■ pH	7,5-8,5																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,21-1,41 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,18-1,38 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	55-59 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	59-63 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	403-443 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	370-390 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	100-110 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1456GP1735																																		
Podklad	■ Základ																																		
Předúprava	■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky																																		
Návrh skladby	■ Podklad na tryskaném ocelovém plechu																																		
	■ Základ WE1932LW1721 Poměr míchání 5,5:1/HE0937																																		

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-Lackfarbe

WU1456G/HU0150

		Tloušťka suchého filmu 60 µm
	■ Krycí lak	WU1456GP1735 Poměr míchání 5:1/ HU0150 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 < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odolnost na teplotu	Krátkodobá 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	Pokožová 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 (DIN 53211) Tryska 0,23 mm úhel 40° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 3
	■ Stříkání vysokotlakem	30-50 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,5 mm Tlak stříkání 3 bar
	■ Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě
	■ 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 látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a

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-Lackfarbe WU1456G/HU0150

	životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Vytvrzení	■ Schnutí na vzduchu	při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchůh
	■ Schnutí na prach	po 30 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)
	■ Mezischnutí	60 min./ 20 °C
	■ Schnutí v peci	možné do 70°C
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.	
Speciální pokyny	■ Schválení	k dispozici - na vyžádání
	■ EFD-Info	Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 109 + 111
	■ 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. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.