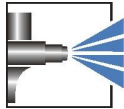


EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1018H/HU0117

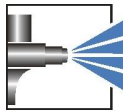
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Структурный эффект ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Возможно ускоренное отверждение ■ Хорошая химстойкость ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Хорошая износостойкость 	
Технико/физические характеристики	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата
	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
	■ Глянец визуально	полуглянцевые
	■ Вязкость	700-1400 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.
	■ Отвердитель	HU0117 смотри технический паспорт
	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 6:1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ pH-Значение	8-9
	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,45 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,4 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	62-67 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	64-69 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	370-390 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	380-430 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-160 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm
	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1018HRA743
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки ■ Грунтовка 	



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1018H/HU0117

Подготовка поверхности	<ul style="list-style-type: none"> На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. 	
Система ЛКП	<ul style="list-style-type: none"> Подложка 	на железофосфатированной стальной пластине
Механические испытания	<ul style="list-style-type: none"> метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 	Gt 0
	<ul style="list-style-type: none"> Температуростойкость 	короткое время выдержки 120°C
	<ul style="list-style-type: none"> Химстойкость 	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 100 мкм - для предотвращения образования пузырей 	
	<ul style="list-style-type: none"> Температура объекта 	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Время «жизни» композиции 	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> Время жизнеспособности 	max. 5 Час./ 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	<ul style="list-style-type: none"> Airmix - нанесение 	30-60 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar _g Давление воздуха при распылении 2
	<ul style="list-style-type: none"> Пневматическое нанесение 	30-60 Sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 2 мм Давление распыления 3 bar
	<ul style="list-style-type: none"> Валик/кисть 	Вязкость при поставке
	<ul style="list-style-type: none"> Электросатическое нанесение 	возможно при помощи специальных установок
	<ul style="list-style-type: none"> Нанесение следующих слоев 	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	<ul style="list-style-type: none"> Очистка рабочих инструментов 	Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1018H/HU0117

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отверждение на воздухе при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха ■ Время высыхания "от пыли" через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Время высыхания «до отлипа» через 4 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Полное отверждение через 8 дней (день) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) ■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 80°C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510 ■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>