



WU1456G_HU0150

EFDEDUR-Hydro-Lakkfesték

Termékismertető

| | |
|--------------------|--|
| Terméktechnológia | vízzel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó |
| Alkalmazási ágazat | pl. járműgyártásban |
| Alkalmazás | kültéri igénybevételhez |
| Száritás | gyors |
| Alapfelület | Alapozó |

Általános terméktulajdonságok

| | | |
|----------------------|---|-----------------|
| Kötőanyag bázis | Akril gyanta | |
| Szín | minden közkedvelt színárnyalat | |
| Fényesség | fényes 85-95 GU, Szög 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Viszkozitás | Áramlási idő 33-42 sec., 4 mm átfolyási csésze | DIN 53211 |
| pH-érték | 7,5-8,5 | DIN 19260 |
| Szilárdanyagtartalom | 58-61 % keményítő hozzáadása után | elméleti |
| Szilárdtest-térfogat | 45-47 % keményítő hozzáadása után | elméleti |
| Referencia termék | A megadott értékek a WU1456GP1735 árnyalatú termékre vonatkoznak. | |
| Tárolhatóság | kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál. | |



WU1456G_HU0150

EFDEDUR-Hydro-Lakkfesték

Alkalmazás és feldolgozás

| | | |
|--------------------------------------|--|--|
| Felület előkészítés | Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően. | |
| Felépítési javaslat | Alapfelület | Lefúvatott acéllemezen |
| | Alapozó | WE1932LW1721 Keverési arány 5,5:1/HE0937 Száráz rétegvastagság 60 µm |
| | Fedőlakk | WU1456GP1735 Keverési arány 5:1/ HU0150 Száráz rétegvastagság 40 µm |
| Megjegyzés használat előtt | Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártvaképződés elkerülésére a vízzel együtt. | |
| Edző | HU0150 lásd a műszaki adatlapot | |
| Keverési arány | Súly szerinti részek 5,5:1 kötet részei 4,6:1 | |
| Hígítás | ásványmentesített víz | |
| Száráz rétegvastagság | 80 µm nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagosdás léphet fel. | |
| Tárgyhőmérséklet | 10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet | |
| Feldolgozhatósági hőmérséklet | Szoba hőmérséklet 18-22 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 % | |
| Feldolgozhatósági idő | max. 4 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a zseléedéssel nem felismerhető. A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet. | |
| Szórás-Airmix | 30-60 sec. / 4 mm Kifolyópohár Düzni 0,23 mm fok: 40° Anyagnyomás 80 bar Porlasztónyomás 3 bar | DIN 53211 |
| Szórás-Nagynyomással | 30-50 sec. / 4 mm Flow cup Fúvóka 1,5 mm Befecskendezési nyomás 3 bar | DIN 53211 |
| Henger/kenés | szállítási viszkozitás | |
| Felhasználás | alkalmazási veszteség nélkül 100-110 g/m ² rétegvastagság 40 µm keményítő hozzáadása után | elméleti |
| Köztes száradás | 60 min. / 20 °C (tárgyhőmérséklet) | |
| Levegőn száradás | 18-22 °C, 40-60 % Relatív levegőpáratartalom | |
| Kemencehőmérséklet | 70 °C-ig lehetséges | |
| Porszáradás | 30 perc után (1. szárazsági fok) | DIN EN ISO 9117-5 |

Műszaki adattlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2024. ápr. 19. Nyomtatás dátuma: 2024. máj. 29.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1456G_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Lakkfesték

Fogás száraz

4 óra elteltével (4. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

Átszáradás

8 nap/s elteltével (inga csillapítás)

DIN EN ISO 1522

A munkaberendezések tisztítása

egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás, a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerrel tisztíthatók pl.: EFD 400424 higító. Az Edző nem keverhető vízzel! A tisztítás organikus oldószerrel kell megtörtéjen.

A festett alkatrészek további felhasználása**Átfestés**

azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.

Figyelmeztetés**EFD- Info**

További műszaki információk az EFD Info. számában található 109 + 111.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.