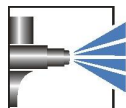


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1451G/HU0050

Tulajdonságok	- Vízzel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó - Felhasználás pl. járműgyártásban - Nagyon jó fény- és időjárásállóság																																		
Műszaki / Fizikai Adatok	<table><tr><td>Gyanta</td><td>Akrilgyanta Plyisocyanattal térhálósítva</td></tr><tr><td>Szín</td><td>Metál színárnyalatok</td></tr><tr><td>Fényesség DIN EN ISO 2813</td><td>fényes 70-90 Szög 60°</td></tr><tr><td>Viszkozitás DIN 53211 (Egykori)</td><td>Kifolyási idő 40-50 másodperc 4 mm átfolyó/mérőpohárral</td></tr><tr><td>Edző</td><td>HU0050 lásd a technikai adatlapon</td></tr><tr><td>Keverési arány</td><td>Súlyrész 5:1</td></tr><tr><td>Keverési arány</td><td>Térfogatrész 5,3:1</td></tr><tr><td>Hígítás</td><td>ásványmentesített víz</td></tr><tr><td>pH-érték</td><td>7,5-8,5</td></tr><tr><td>Sűrűség számolt</td><td>1,02-1,06 g/ml</td></tr><tr><td>Sűrűség számolt</td><td>1,00-1,04 g/ml edzőadagolás utáni</td></tr><tr><td>Szilárdanyagtartalom számolt</td><td>34-38 %</td></tr><tr><td>Szilárdanyagtartalom számolt</td><td>42-46 % edzőadagolás utáni</td></tr><tr><td>Szilárdtest-térfogat számolt</td><td>310-350 ml/kg</td></tr><tr><td>Szilárdtest-térfogat számolt</td><td>380-420 ml/kg edzőadagolás utáni</td></tr><tr><td>Felhasználás elméleti, veszteség nélkül</td><td>90-110 g/m², Rétegvastagság 40 µm Edzőadagolás utáni</td></tr><tr><td>Hivatkozási szín a megadott értékhez</td><td>Szín WU1451GRA906</td></tr></table>	Gyanta	Akrilgyanta Plyisocyanattal térhálósítva	Szín	Metál színárnyalatok	Fényesség DIN EN ISO 2813	fényes 70-90 Szög 60°	Viszkozitás DIN 53211 (Egykori)	Kifolyási idő 40-50 másodperc 4 mm átfolyó/mérőpohárral	Edző	HU0050 lásd a technikai adatlapon	Keverési arány	Súlyrész 5:1	Keverési arány	Térfogatrész 5,3:1	Hígítás	ásványmentesített víz	pH-érték	7,5-8,5	Sűrűség számolt	1,02-1,06 g/ml	Sűrűség számolt	1,00-1,04 g/ml edzőadagolás utáni	Szilárdanyagtartalom számolt	34-38 %	Szilárdanyagtartalom számolt	42-46 % edzőadagolás utáni	Szilárdtest-térfogat számolt	310-350 ml/kg	Szilárdtest-térfogat számolt	380-420 ml/kg edzőadagolás utáni	Felhasználás elméleti, veszteség nélkül	90-110 g/m², Rétegvastagság 40 µm Edzőadagolás utáni	Hivatkozási szín a megadott értékhez	Szín WU1451GRA906
Gyanta	Akrilgyanta Plyisocyanattal térhálósítva																																		
Szín	Metál színárnyalatok																																		
Fényesség DIN EN ISO 2813	fényes 70-90 Szög 60°																																		
Viszkozitás DIN 53211 (Egykori)	Kifolyási idő 40-50 másodperc 4 mm átfolyó/mérőpohárral																																		
Edző	HU0050 lásd a technikai adatlapon																																		
Keverési arány	Súlyrész 5:1																																		
Keverési arány	Térfogatrész 5,3:1																																		
Hígítás	ásványmentesített víz																																		
pH-érték	7,5-8,5																																		
Sűrűség számolt	1,02-1,06 g/ml																																		
Sűrűség számolt	1,00-1,04 g/ml edzőadagolás utáni																																		
Szilárdanyagtartalom számolt	34-38 %																																		
Szilárdanyagtartalom számolt	42-46 % edzőadagolás utáni																																		
Szilárdtest-térfogat számolt	310-350 ml/kg																																		
Szilárdtest-térfogat számolt	380-420 ml/kg edzőadagolás utáni																																		
Felhasználás elméleti, veszteség nélkül	90-110 g/m², Rétegvastagság 40 µm Edzőadagolás utáni																																		
Hivatkozási szín a megadott értékhez	Szín WU1451GRA906																																		
Alapfelület	- Alapozás - ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryol) - PVC (Polyvinylchlorid)																																		
Felület előkészítés	Az alapfelületnek mentesnek kell lennie a tapadást zavaró anyagoktól, ahogy pl.: olaj, zsír, vaksz, és választóanyag. Azért , hogy a lakkminőség alkalmassága biztosítva legyen , egy elővizsgálat ajánlott.																																		
Felépítési javaslat	<table><tr><td>Alapfelület</td><td>szemcseszórt acéllemezen</td></tr><tr><td>Alapozás</td><td>WE1935MRU124 Keverési arány 8:1/HE0041</td></tr></table>	Alapfelület	szemcseszórt acéllemezen	Alapozás	WE1935MRU124 Keverési arány 8:1/HE0041																														
Alapfelület	szemcseszórt acéllemezen																																		
Alapozás	WE1935MRU124 Keverési arány 8:1/HE0041																																		

A jelen műszaki adatlapon szereplő megállapítások jelenlegi ismereteinken alapulnak, de nem tekinthetők a felhasználásra, ill. magára a termékre vonatkozó bármiféle garancia alapjának.

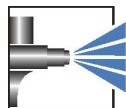


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1451G/HU0050

		Száraz rétegvastagság 60 µm
	■ Fedőlakk	WU1451GRA906 Keverési arány 5:1/ HU0050 Száraz rétegvastagság 40 µm
Mechanikai vizsgálat	■ Rácsvágó vizsgálat DIN EN ISO 2409	Gt 0
Tartóssági vizsgálat		
	■ Kondenzációs víz- állandó klíma DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 órák Hólyagosodási fok 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Sópermet- vizsgálat (NSS) DIN EN ISO 9227	240 órák Alávándorlás Wb < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Hőállóság	Rövid terhelhetőség 120°C Tartós terhelhetőség 70°C
	■ Vegyszerekkel szembeni ellenállóság	Vizsgálni kell. A vegyszerek hőmérséklete és koncentrációja erősen befolyásolja a vizsgálati eredményeket.
Alkalmazás / felhasználás	■ Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt. A szárazrétegvastagság 80 µm - nem szabad túlhaladni - mert reakcióhólyagosodás léphet fel.	
	■ Tárgyhőmérséklet	10-30 °C
	■ Feldolgozási feltételek	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 (DIN 53211) Düzni 0,23 mm Fok 40° Anyagnyomás 80 bar Porlasztónyomás 3
	■ Szórás-Nagynyomással	30-50 Sec./ 4 mm Kifolyópohár (DIN 53211) Düzni 1,5 mm Szórónyomás 3 bar
	■ Henger / kenés	szállítási viszkozitás
	■ Átfesthetőség	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint
	■ A munkaberendezések tisztítása	Egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. A beszáradt munkaberendezések organikus oldószerekkel tisztíthatók pl.: EFD 400424 higító.
	■ Egészségvédelmi és biztonsági tanácsok	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.

A jelen műszaki adatlapon szereplő megállapítások jelenlegi ismereteinken alapulnak, de nem tekinthetők a felhasználásra, ill. magára a termékre vonatkozó bármiféle garancia alapjának.



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1451G/HU0050

Kikeményedés	■ Levegőn száradás	20°C, 50% relatív nedvességtartalom a levegőmozgással
	■ Porszáradás	60 perc Után (száradásifok 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Fogás száraz	után 8 Óra. (száradásifok 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Átszáradás	nap Után 8 (száradásifok 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Köztes száradás	60 perc./ 20 °C
	■ Kemencehőmérséklet	80°C -ig lehetséges
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.	
	■ EFD-Info További technikai információ az EFD- Info adatbázisból nyerhető. Nr. 109 + 111	
Különleges megjegyzések	■ Teszt körülmények 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.	