



WU1451H_HU0050_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Vzhled povrchu	Metalický efekt
Zpracování	pro použití v exteriéru
Podklad	Základ

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	Metalické odstíny		
Stupeň lesku	hedvábný lesk	55-70 GU, úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 40-50 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
pH	7,5-8,5		DIN 19260
Pevné částice	42-44 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	37-39 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1451HRA906.		
Skladování	v originálním obalu min. 6 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.		



WU1451H_HU0050_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	WE1935MRU124 Poměr míchání 8:1/HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 µm
	Krycí lak	WU1451HRA906 Poměr míchání 5:1/ HU0050 Tloušťka suchého filmu 40 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
Tužidlo	HU0050 viz technický list	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1 Části svazku 5,3:1	
Ředění	demi voda	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 60 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	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 Tryska 0,23 mm úhel 40° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstřiku 3 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	30-50 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,5 mm Vstříkovací tlak 3 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 80-90 g/m ² tloušťka vrstvy 25 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	až 80 °C možné	
Schnutí na vzduchu	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
Mezischnutí	60 min. / 20 °C (teplota objektu)	
Schnutí na prach	po 60 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 8 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 0

Datum revize: 15. 3. 2024

Datum vydání: 24. 5. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1451H_HU0050_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

Proschnutý

po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

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.

Další zpracování lakovaných dílů**Přemalování**

možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

Poučení**EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 109 + 111 + 510.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření 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 životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.