

**WU1990M\_HU0448****EFDEDUR-Hydro-Farba podkładowa****Opis produktu**

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>Technologia produktowa</b> | malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe |
| <b>Zastosowanie branża</b>    | np. w branży budowy pojazdów                 |
| <b>Zastosowanie</b>           | do zastosowania na zewnątrz                  |
| <b>Podłoże</b>                | metale nieżelazne, stal, mineralny, Podkład  |

**Właściwości produktu**

|                                  |  |              |
|----------------------------------|--|--------------|
| <b>Baza</b>                      | Żywica akrylowa  |              |
| <b>Kolor</b>                     | Wszystkie powszechnie stosowane kolory   |              |
| <b>Lepkość</b>                   | Czas wypływu 40-60 sek., 4 mm kubek wypływowy  | DIN 53211    |
| <b>Części stałe</b>              | 51-55 % po dodaniu utwardzacza   | teoretycznie |
| <b>Części stałe objętościowo</b> | 38-41 % po dodaniu utwardzacza   | teoretycznie |
| <b>Produkt referencyjny</b>      | Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WU1990MRU102.   |              |
| <b>Magazynowanie</b>             | w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.<br><br>Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdalny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu. |              |



## WU1990M\_HU0448

### EFDEDUR-Hydro-Farba podkładowa

#### Zastosowanie i technologia

|                                      |   |  |
|--------------------------------------|---|--|
| <b>Przygotowanie powierzchni</b>     | Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami. |  |
| <b>System</b>                        | Podłoże   | Na podłożu mineralnym  |
|                                      | Podkład   | WU1990MRU102<br>Proporcje mieszania 5:1/ HU448<br>Grubość suchej powłoki 60 µm |
|                                      | lakier nawierzchniowy   | WU1451RT2077<br>stosunek mieszania 4:1/ HU0448<br>grubość suchej powłoki 50 µm |
| <b>Wskazówka przed zastosowaniem</b> | Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.  |  |
| <b>Utwardzacz</b>                    | HU0448 patrz karta danych technicznych  |  |
| <b>Stosunek mieszania</b>            | Części wagowe 5 : 1<br>Części głośności 4 : 1   |  |
| <b>Rozcieńczalnik</b>                | woda zdemineralizowana  |  |
| <b>Grubość warstwy suchej</b>        | nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych  |  |
| <b>Temperatura obiektu</b>           | 10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy   |  |
| <b>Warunki nakładania farby</b>      | Temperatura pomieszczenia 18-22 °C<br>względna wilgotność powietrza 40-60 %   |  |
| <b>Czas przetwarzania</b>            | max. 6 godzin / 20 °C<br>Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.  |  |
| <b>Natrysk - Airmix</b>              | 80-120 Sek. / 4 mm kubek wpływowy<br>dysza 0,33 mm kąt 30°<br>nacisk materiału 80 bar<br>nacisk rozpylacza 3 bar  | DIN 53211  |
| <b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>   | 80-120 sek. / 4 mm Kubek wpływowy<br>Dysza 1,7 mm<br>Ciśnienie wtrysku 3 bar  | DIN 53211  |
| <b>Malowanie pędzlem</b>             | lepkość dostawcza   |  |
| <b>Wydajność teoretyczna</b>         | bez strat nanoszenia 163-183 g/m <sup>2</sup><br>grubość warstwy 60 µm  | teoretycznie   |
| <b>Suszenie na powietrzu</b>         | 18-22 °C, 40-60 % względna wilgotność powietrza   |  |
| <b>Suszenie piecowe</b>              | do 80 °C możliwe  |  |
| <b>Suszenie pyłowe</b>               | po 20 minutach (stopień wysuszenia 1)   | DIN EN ISO 9117-5  |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 28 maj 2024

Wydrukowano dnia: 5 cze 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**WU1990M\_HU0448****EFDEDUR-Hydro-Farba podkładowa****Suchość dotykowa**

po 3 godzinach (stopień wysuszenia 4)

DIN EN ISO 9117-5

**Pełne utwardzenie**

po 8 dzień/dni (tłumienie wahadła)

DIN EN ISO 1522

**Czyszczenie narzędzi roboczych**

natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środka czyszczącego 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.

Utwardzacza nie mieszać z wodą. Czyścić rozpuszczalnikami organicznymi.

**Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**

możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.

**Wskazówki****EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111 + 510.

**Praca i ochrona zdrowia**

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

**Warunki badania**

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.