



## WU1451H\_HU0150\_METALLIC

### EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

#### Popis produktu

Technologie výroby	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	41-43 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	36-38 % 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\_HU0150\_METALLIC

### EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

#### Zpracování a použití

<b>Předúprava</b>	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.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	WE1935MRU124 Poměr míchání 8:1/HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 µm
	Krycí lak	WU1451HRA906 Poměr míchání 5:1/ HU0150 Tloušťka suchého filmu 40 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
<b>Tužidlo</b>	HU0150 viz technický list	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 5:1 Části svazku 5,3:1	
<b>Ředění</b>	demi voda	
<b>Tloušťka suchého filmu</b>	nesmí překročit 60 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
<b>Teplota objektu</b>	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
<b>Doba zpracování</b>	max. 4 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airmix</b>	30-60 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,23 mm úhel 40° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 3 barů	DIN 53211
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	30-50 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,5 mm Vstříkovací tlak 3 bar	DIN 53211
<b>Válečkování/natírání</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 100-110 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí v peci</b>	až 80 °C možné	
<b>Schnutí na vzduchu</b>	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Mezischnutí</b>	60 min. / 20 °C (teplota objektu)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 60 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují 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](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WU1451H\_HU0150\_METALLIC

### EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

<b>Na uchopení</b>	po 8 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.	

#### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

#### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 109 + 111.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	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.
<b>Podmínky zkoušky</b>	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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.