



## WU1490L\_HU0208 EFDEDUR-hydro-lak

### Popis produktu

<b>Technologie výrobu</b>	vodou ředitelný 2K nátěr
<b>Obor použití</b>	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
<b>Povrch</b>	jsou možné různé struktury v závislosti na aplikaci a viskozitě.
<b>Podklad</b>	Nekovy, Ocel, Základ

### Obecné vlastnosti produktu

<b>Pojivová báze</b>	Akrylová pryskyřice		
<b>Barevný odstín</b>	Všechny běžné odstíny		
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábný lesk	25-70 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
		Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	
<b>Viskozita</b>	1400-1800 mPa*s, včetně 4, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
<b>pH</b>	8-9		DIN 19260
<b>Pevné částice</b>	52-56 % po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	44-49 % po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1490LS2707.		
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 12 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.		



## WU1490L\_HU0208 EFDEDUR-hydro-lak

### 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 ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním
	Krycí lak	WU1490LS2707 Poměr míchání 5:1/ HU0208 Tloušťka suchého filmu 60 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>	HU0208 viz technický list	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 5:1 Části svazku 3,8:1	
<b>Ředění</b>	demi voda	
<b>Tloušťka suchého filmu</b>	nesmí překročit 80 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. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	18-25 sek. / 6 mm Průtoková nádobka Tryska 1,4 mm Vstříkovací tlak 3 bar	DIN 53211
<b>Válečkování/natírání</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Elektrostaticky</b>	možné, dle specifik linky	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 180-280 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 60 µm	teoreticky
<b>Schnutí v peci</b>	až 80 °C možné	
<b>Schnutí na vzduchu</b>	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 4 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.	



## WU1490L\_HU0208 EFDEDUR-hydro-lak

### Další zpracování lakovaných dílů

---

#### Přemalování

možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

### Poučení

---

#### EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.