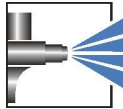


## EFDEDUR-Hydro-Grundierung

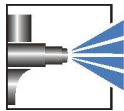
### WU1990M/HU0448

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая 2-К краска</li> <li>■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения</li> <li>■ Быстрое предварительное отверждение</li> <li>■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам</li> <li>■ Возможно ускоренное отверждение</li> <li>■ Подходит для окраски минеральных подложек (бетон, гипс и т.д.)</li> <li>■ Для внутреннего применения</li> </ul>	
<b>Технико/физические характеристики</b>	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата
	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
	■ Глянец визуально	матовые
	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 40-60 секунд 4 мм диаметр отверстия
	■ Отвердитель	HU0448 смотри технический паспорт
	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 5 : 1
	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4 : 1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ Плотность теоретически определяемая	1,18-1,38 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,11-1,31 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	50-54 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	51-55 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	283-323 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	336-356 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	163-183 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 60 µm
	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1990MRU102
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ минеральный (m), -ая (f), -ое (n)</li> <li>■ Грунтовка</li> </ul>	



## EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.</li> </ul>						
<b>Система ЛКП</b>	<table border="1"> <tr> <td>Подложка</td> <td>на минеральной подложке</td> </tr> <tr> <td>грунтовка</td> <td>WU1990MRU102 Смесевое соотношение 5:1/ HU448 Толщина ЛКП 60 µm</td> </tr> <tr> <td>Финишный слой</td> <td>WU1451RT2077 Смесевое соотношение 4:1/ HU0448 Толщина ЛКП 50 µm</td> </tr> </table>	Подложка	на минеральной подложке	грунтовка	WU1990MRU102 Смесевое соотношение 5:1/ HU448 Толщина ЛКП 60 µm	Финишный слой	WU1451RT2077 Смесевое соотношение 4:1/ HU0448 Толщина ЛКП 50 µm
Подложка	на минеральной подложке						
грунтовка	WU1990MRU102 Смесевое соотношение 5:1/ HU448 Толщина ЛКП 60 µm						
Финишный слой	WU1451RT2077 Смесевое соотношение 4:1/ HU0448 Толщина ЛКП 50 µm						
<b>Механические испытания</b>	<table border="1"> <tr> <td>метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>Температуростойкость</td> <td>короткое время выдержки 70°C</td> </tr> <tr> <td>Химстойкость</td> <td>Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.</td> </tr> </table>	метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	Температуростойкость	короткое время выдержки 70°C	Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0						
Температуростойкость	короткое время выдержки 70°C						
Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.						
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 100 мкм - для предотвращения образования пузырей</li> <li>Температура объекта 10-30 °C</li> <li>Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %</li> <li>Время жизнеспособности max. 6 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.</li> <li>Airmix - нанесение 80-120 sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 80 bar<sub>g</sub> Давление воздуха при распылении 3</li> <li>Пневматическое нанесение 80-120 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar</li> <li>Валик/кисть Вязкость при поставке</li> <li>Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки</li> <li>Очистка рабочих инструментов Неотвержденный материал удаляется с</li> </ul>						



## EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

	<p>помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424. Отвердитель не смешивается с водой! Поэтому, очистку проводить только с помощью органических растворителей.</p>
<p><b>Отверждение</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.</li> <li>■ Отверждение на воздухе      при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха</li> <li>■ Время высыхания "от пыли"      через 20 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Время высыхания «до отлипа»      через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Полное отверждение      через 8 дней (день) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Отверждение под действием температуры      возможность отверждения до 80°C</li> </ul>
<p><b>Срок хранения</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</li> </ul> <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>
<p><b>Специальные указания</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Информация</b> Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510</li> <li>■ <b>Условия испытаний</b> Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.</li> </ul> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>