



WU1017D_HU0117_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Vzhled povrchu	Metalický efekt
Povrch	jsou možné různé struktury v závislosti na aplikaci a viskozitě.
Stabilita	dobré
Zaschnutí	rychlý
Podklad	Nekovy, Ocel, Základ

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	Metalické odstíny	
Vizuálně zářit	hedvábný mat	Stupeň lesku se odvíjí od skladby laku a od aplikačních a vypalovacích podmínek.
Viskozita	750-1050 mPa*s, včetně 5, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
pH	8-9	DIN 19260
Pevné částice	54-57 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	42-46 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1017DRA906.	
Skladování	v originálním obalu min. 9 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.	



WU1017D_HU0117_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 ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním
	Krycí lak	WU1017DRA906 Poměr míchání 6:1/ HU0117 Tloušťka suchého filmu 60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
Tužidlo	HU0117 viz technický list	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1	
Ředění	demi voda	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 100 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. 5 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	30-60 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstřiku 2 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	30-60 sek. / 6 mm Průtoková nádobka Tryska 2 mm Vstřikovací tlak 3 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 150-160 g/m ² tloušťka vrstvy 60 µm	teoreticky
Schnutí na vzduchu	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	až 70 °C možné	
Schnutí na prach	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 4 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
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.	



WU1017D_HU0117_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

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.