



DW1155M_DU0127

EFDEDUR-Krycí-lak na b. vody

Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	Použití: Kolejová vozidla a komponenty
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	velmi dobré
Podklad	Základní nátěry a výplňové materiály pro kolejová vozidla a komponenty

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	1300-1700 mPa*s, včetně 4, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Pevné částice	50-55 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	40-45 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 18 °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.	

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	Ocel tryskaná dle Sa 2,5
	Základ	DW1202U Poměr míchání 3:1 DU0121 Tloušťka suchého filmu 80-90 µm
	Přílič	DW1110D Poměr míchání 6:1 DU0750 Tloušťka suchého filmu 60-70 µm
	Krycí lak	DW1155M Poměr míchání 3:1 DU0127 Tloušťka suchého filmu 50-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou.	
Tužidlo	DU0127	



DW1155M_DU0127

EFDEDUR-Krycí-lak na b. vody

Poměr míchání	Hmotnostní díly 3:1	
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	Pokojová teplota 18-28 °C relativní vlhkost vzduchu 30-80 %	
Doba zpracování	max. 3 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	20-30 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,28 mm úhel 30° Tlak materiálu 160 barů Tlak rozstříku 2-3 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	20-30 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,6 mm Vstříkovací tlak 2-2,5 bar	DIN 53211
Schnutí v peci	až 80 °C možné	
Čištění pracovních nástrojů	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. Tužidla jsou nesmíselná s vodou! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

Poučení

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.
EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111+510
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.