



WU1963M_HU0150
EFDEDUR-Hydro-Glidlack

Produktbeskrivning

Produktteknik	vattenspädbar 2K färg
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Applicering	för exteriöranvändning
Mekanisk motståndskraft	bra
Underlag	Stål, Primer

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	Alla gängse kulörer	
Viskositet	Flödestid 40-45 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
pH-värde	8,0-8,8	DIN 19260
Torrhalt	50-54 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	42-45 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten med nyansen WU1963MRU905.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
Systemförslag	Underlag	Enligt kundkrav	
	Täckfärg	WU1963MRU905	
		Blandningsförhållande 6:1/ HU0150	
		Torrfilmtjocklek 40 µm	



WU1963M_HU0150

EFDEDUR-Hydro-Glidlack

Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten.	
Härdare	HU0150 se tekniskt datablad	
Blandningsförhållande	Viktdelar 6:1 Volymdelar 5,8:1	
Förtunning	avjonat vatten	
Torr filmtjocklek	70 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor.	
Objekttemperatur	10-30 °C, minimum +3 °C över daggpunktstemperatur	
Applicerings temperatur	Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %	
Brukstid	max. 4 Std. / 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Airmix-sprutning	30-40 Sek. / 4 mm Utloppsbägare Munstycke 0,23 mm vinkel 30° Materialtryck 80 bar Atomiseringstryck 2-4 bar	DIN 53211
Sprutning konventionell	30-40 sek. / 4 mm Flödeskopp Munstycke 1,5 mm Insprutningstryck 3 bar	DIN 53211
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 100-110 g/m² skiktjocklek 40 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	upp till 80 °C möjligt	
Lufttorkning	18-22 °C, 40-60 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 8 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 8 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösungsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424. Härdaren är inte blandbar med vatten! Rengöring måste utföras med organiska lösningsmedel.	

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111 + 510.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.



WU1963M_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Glidlack

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation