



WU9117H_HU0117
EFDEDUR-System-Hydro-Strukturalna

Opis produktu

Technologia produktowa	malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Powierzchnia	możliwe są różne struktury, w zależności od aplikacji i lepkości
Stateczność	dobry
Wysychanie	szybko
Podłoże	metale nieżelazne, stal, Podkład

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory		
Błyszczec wizualnie	półpołysk	Stopień połysku uzależniony jest od zastosowanej zabudowy lakierniczej, warunków aplikacji oraz warunków wypalania.	
Lepkość	1300-1800 mPa*s, trzpień 5, 60	Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
Wartość pH	8-9		DIN 19260
Części stałe	65-69 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	54-57 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WU9117HS2641.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS



WU9117H_HU0117

EFDEDUR-System-Hydro-Strukturalna

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże lakier nawierzchniowy	Na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu WU9117HS2641 stosunek mieszania 6:1/ HU0117 grubość suchej powłoki 60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	
Utwardzacz	HU0117 patrz karta danych technicznych	
Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1	
Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	
Grubość warstwy suchej	nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %	
Czas przetwarzania	max. 5 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	30-60 Sek. / 6 mm kubek wpływowy dysza 0,33 mm kąt 30° nacisk materiału 100 bar nacisk rozpylacza 2 bar	DIN 53211
Natrysk - wysokie ciśnienie	30-60 sek. / 6 mm Kubek wpływowy Dysza 2 mm Ciśnienie wtrysku 3 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza	
Elektrostatycznie	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 150-160 g/m² grubość warstwy 60 µm	teoretycznie
Suszenie piecowe	do 70 °C możliwe	
Suszenie na powietrzu	18-22 °C, 40-60 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 15 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 4 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 8 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 1

Data aktualizacji: 23 kwi 2024

Wydrukowano dnia: 23 maj 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU9117H_HU0117

EFDEDUR-System-Hydro-Strukturalna

Czyszczenie narzędzi roboczych

natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.

Dalsza obróbka lakierowanych elementów**Malowanie**

możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.

Wskazówki**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111 + 510.

System lakierowania

Możliwa jest integracja z koncepcją farby systemowej jako pozioma farba systemowa (różne farby o tym samym wyglądzie) lub pionowa farba systemowa (część struktury wielowarstwowej). Więcej informacji na www.freiracke.de/systemacke.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.