



WU1963M_HU0150

EFDEDUR-Hydro-Gleitlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Anwendung	für den Außeneinsatz
Mechanische Beständigkeit	gut
Untergrund	Stahl, Grundierung

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Viskosität	Auslaufzeit 40-45 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
pH-Wert	8,0-8,8	DIN 19260
Festkörper	50-54 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	42-45 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WU1963MRU905.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelnrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Nach Kundenvorgabe
	Decklack	WU1963MRU905 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0150 Trockenfilmdicke 40 µm



WU1963M_HU0150

EFDEDUR-Hydro-Gleitlack

Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
Härter	HU0150 siehe Technisches Datenblatt	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1 Volumenteile 5,8:1	
Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	darf 70 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
Verarbeitungszeit	max. 4 Std. / 20 °C Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airmix	30-40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 0,23 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 2-4 bar	DIN 53211
Spritzen-Hochdruck	30-40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5 mm Spritzdruck 3 bar	DIN 53211
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 100-110 g/m² Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich	
Lufttrocknung	18-22 °C, 40-60 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 8 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424. Härter nicht wassermischbar! Die Reinigung muss mit organischen Lösemitteln erfolgen.	

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 + 510 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.



WU1963M_HU0150 EFDEDUR-Hydro-Gleitlack

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.