

**WU1403G_HU0060_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
Zpracování	pro použití v exteriéru
Podklad	Umělá hmota blíže nespecifikovaná, Podle údajů zákazníka

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	Metalické odstíny	
Viskozita	Doba průtoku 60-66 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
pH	7,5-8,0	DIN 19260
Pevné částice	47-49 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	42-44 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WU1403GR2358.	
Skladování	v originálním obalu min. 6 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.	

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	Dle zadání zákazníka
	Krycí lak	WU1403GR2358 Poměr míchání 3:1/ HU0060 Tloušťka suchého filmu 20 µm



WU1403G_HU0060_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupy převrstvěte vodou.	
Tužidlo	HU0060 viz technický list	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 3:1 Části svazku 2,8:1	
Ředění	demi voda	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 60 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. 2 hod. / 22 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	15-20 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,4 mm Vstříkovací tlak 4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 40-50 g/m ² tloušťka vrstvy 20 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 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.	

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.
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.
Systémový lak	Může být integrován do koncepce systémového nátěru jako horizontální systémový nátěr (různé nátěry se stejným vzhledem) nebo vertikální systémový nátěr (součást vícevrstvé struktury). Další informace naleznete na adrese www.freilacke.de/systemlacke .



WU1403G_HU0060_METALLIC EFDEDUR-Hydro-Lak s metal. efektem

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.