



WU1451R_HU0448_METALLIC EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

Описание продукта

| | |
|---------------------|---|
| Технология продукта | Водоразбавляемая 2-К краска |
| Области применения | например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения |
| Применение | Для внутреннего применения |
| Подложка | Грунтовка |

Общие характеристики продукта

| | | | |
|------------------------|--|--------------------|-----------------|
| Связующие - основы | Акриловая смола | | |
| Цвет | Оттенки металликов | | |
| Глянец | глянцевые | 70-90 GU, Угол 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Вязкость | Время истечения 40-50 сек., 4 мм расходомер | | DIN 53211 |
| pH-Значение | 7,5-8,5 | | DIN 19260 |
| Сухой остаток | 40-44 % после добавления отвердителя | | теоретический |
| Объемный сухой остаток | 35-37,5 % после добавления отвердителя | | теоретический |
| эталонный продукт | Указанные значения относятся к продукту с оттенком WU1451RW2606. | | |
| Срок хранения | в оригинальной упаковке минимум 6 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества. | | |



WU1451R_HU0448_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

Применение и подготовка

| | | |
|----------------------------------|---|--|
| Подготовка поверхности | Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями. | |
| Система ЛКП | Подложка | На отдробеструенной пластине |
| | Грунтовка | WE1935MRU124 Соотношение компонентов смеси 8:1/HE0041 Толщина сухой пленки 60 мкм |
| | Финишный слой | WU1451RW2606 Соотношение компонентов смеси 4:1/ HU0448 Толщина сухой пленки 40 мкм |
| Указание по использованию | Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до однородного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. | |
| Отвердитель | HU0448 см. технический паспорт | |
| Смесевое соотношение | Массовые части 4:1 Части тома 3,9:1 | |
| Разбавитель | Деминерализованная вода | |
| Толщина ЛКП | Толщина сухой пленки не должна превышать 60 мкм – риск образования пузырьков реакции. | |
| Температура объекта | 10-30 °C, минимум на +3 °C выше температуры точки росы | |
| Время «жизни» композиции | Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 % | |
| Время жизнеспособности | max. 4 Час. / 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. | |
| Airmix - нанесение | 30-60 Сек. / 4 мм диаметр отверстия Сопло 0,23 мм угол распыления 40° Давление материала 80 bar Давление воздуха при распылении 3 bar | DIN 53211 |
| Пневматическое нанесение | 30-50 Сек. / 4 мм Чашка Сопло 1,5 мм Давление впрыска 3 бар | DIN 53211 |
| Валик/кисть | Вязкость при поставке | |
| Расход материала | без потерь при нанесении 90-110 г/м ² толщина слоя 40 мкм после добавления отвердителя | теоретический |



WU1451R_HU0448_METALLIC EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

| | | |
|---------------------------------------|--|-------------------|
| Отверждение на воздухе | 18-22 °C, 40-60 % относительная влажность | |
| Промежуточная сушка | 60 мин. / 20 °C (температура объекта) | |
| Отверждение под действием температуры | До 80 °C возможно | |
| Время высыхания "от пыли" | Через 60 минут (степень сухости 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Время высыхания «до отлипа» | Через 8 часов (степень сухости 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Полное отверждение | после 8 сут/с (демпфирование маятника) | DIN EN ISO 1522 |
| Очистка рабочих инструментов | Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10 % очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424. | |

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

| | |
|----------------|--|
| перекрашивание | возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки. |
|----------------|--|

Указания

| | |
|-------------------------|--|
| EFD-Информация | Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 109 + 111. |
| Охрана труда и здоровья | При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности. |
| Условия испытания | <p>Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.</p> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p> |