

EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1990M/HU0448

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Schnelle Antrocknung ■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen ■ Forcierte Trocknung möglich ■ Geeignet für mineralische Untergründe ■ Für den Außeneinsatz 																																
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td> <td>Auslaufzeit 40-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HU0448 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 5 : 1</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Volumenteile 4 : 1</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,18-1,38 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,11-1,31 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>50-54 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>51-55 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>283-323 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>336-356 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>163-183 g/m², Schichtdicke 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WU1990MRU102</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 40-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Härter	HU0448 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5 : 1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4 : 1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,18-1,38 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,11-1,31 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	50-54 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	51-55 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	283-323 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	336-356 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	163-183 g/m ² , Schichtdicke 60 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1990MRU102
■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat																																
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																
■ Glanzgrad visuell	matt																																
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 40-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																																
■ Härter	HU0448 siehe Technisches Datenblatt																																
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5 : 1																																
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4 : 1																																
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,18-1,38 g/ml																																
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,11-1,31 g/ml nach Härterzugabe																																
■ Festkörper theoretische Bestimmung	50-54 %																																
■ Festkörper theoretische Bestimmung	51-55 % nach Härterzugabe																																
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	283-323 ml/kg																																
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	336-356 ml/kg nach Härterzugabe																																
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	163-183 g/m ² , Schichtdicke 60 µm																																
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1990MRU102																																
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ mineralisch ■ Grundierung 																																
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind 																																

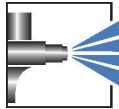
Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1990M/HU0448

	Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf mineralischem Untergrund
	■ Grundierung	WU1990MRU102 Mischungsverhältnis 5:1/ HU448 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WU1451RT2077 Mischungsverhältnis 4:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 50 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 70°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 100 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. ■ Objekttemperatur ■ Verarbeitungsbedingungen ■ Verarbeitungszeit ■ Spritzen-Airmix ■ Spritzen-Hochdruck ■ Rollen/ Streichen ■ Überlackierbarkeit ■ Reinigung der Arbeitsgeräte 	
	Objekttemperatur	10-30 °C
	Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	Verarbeitungszeit	max. 6 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gellieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	Spritzen-Airmix	80-120 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 3
	Spritzen-Hochdruck	80-120 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 3 bar
	Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
	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.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hinweise zu 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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. 	



EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1990M/HU0448

Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 3 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 80°C möglich
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.	
Spezielle Hinweise	■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510	
	■ 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.	