



## WU1490H\_HU0208

### EFDEDUR-Hydro-Lackfärg

#### Produktbeskrivning

<b>Produktteknik</b>	vattenspädbar 2K färg
<b>Tillämpningsindustri</b>	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
<b>Yta</b>	olika strukturer är möjliga, beroende på användningsområde och viskositet.
<b>Underlag</b>	Ickemagnetiska metaller, Stål, Primer

#### Generella produkttegenskaper

<b>Bindemedelsystem</b>	Akrylharts		
<b>Kulör</b>	Alla gängse kulörer		
<b>Glans</b>	halvblank	25-70 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
		Glansgraden är starkt beroende av strukturen. Det angivna värdet avser en slät, svagt strukturerad yta.	
<b>Viskositet</b>	350-1300 mPa*s, spindel 3, vid 60 varv		DIN EN ISO 2555
<b>pH-värde</b>	8-9		DIN 19260
<b>Torrhalt</b>	56-61 % efter tillsats av härdare		teoretisk
<b>Volymtorrhalt</b>	46-50 % efter tillsats av härdare		teoretisk
<b>Referensprodukt</b>	De angivna värdena avser produkten med nyansen WU1490HS2708.		
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.		
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		



## WU1490H\_HU0208

### EFDEDUR-Hydro-Lackfärg

#### Applicering och process

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrade ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
<b>Systemförslag</b>	Underlag	På järnfosfaterad stålplåt
	Täckfärg	WU1490HS2708 Blandningsförhållande 5:1/ HU0208 Torrfilmtjocklek 60 µm
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten.	
<b>Härdare</b>	HU0208 se tekniskt datablad	
<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdelar 5:1 Volymdelar 3,8:1	
<b>Förtunning</b>	avjonat vatten	
<b>Torr filmtjocklek</b>	80 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor.	
<b>Objekttemperatur</b>	10-30 °C, minimum +3 °C över daggpunktstemperatur	
<b>Appliceringstemperatur</b>	Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %	
<b>Brukstid</b>	max. 2 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Sprutning konventionell</b>	18-25 sek. / 6 mm Flödeskopp Munstycke 1,4 mm Insprutningstryck 3 bar	DIN 53211
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	vid leveransviskositet	
<b>Elektrostatisk</b>	möjlig, anläggningsspecifik	
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 180-280 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 60 µm	teoretisk
<b>Ugnstorkning</b>	upp till 80 °C möjligt	
<b>Lufttorkning</b>	18-22 °C, 40-60 % relativ luftfuktighe	
<b>Dammtorr</b>	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 4 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 8 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916, intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.	



## WU1490H\_HU0208

### EFDEDUR-Hydro-Lackfärg

#### Bearbetning av behandlade produkter

**Ommålning** med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.

#### Anteckningar

**EFD-Info** Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111 + 510.

**Arbets- och hälsoskydd** Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

**Testförhållanden** Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation