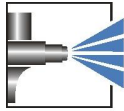




EFDEDUR-vizes lakkfesték WU1490L/HU0208

Tulajdonságok	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vízrel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó ■ Felhasználás pl. gépiparban, készülékgyártásban ■ Struktúr-effekt ■ Gyors száradás ■ Forszírozott szárítás lehetséges ■ Jó vegyi ellenállóság ■ Jó tapadás fémekre és nem fémes felületre ■ Jó ellenállóság 	
Műszaki / Fizikai Adatok	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gyanta Akrilgyanta Plyisocyanattal térhálósítva ■ Szín Minden közkedvelt színárnyalat ■ Fényesség DIN EN ISO 2813 selyemfényű 25-70 Szög 60° A fényesség jelentősen függ a festett felület struktúrájától. A megadott érték egy sima, gyengén strukturált felületre vonatkozik. ■ Viszkozitás 1400-1800 mPa.s/ Orsó 4 60 Forgás/perc ■ Edző HU0208 lásd a technikai adatlapon ■ Keverési arány Súlyrész 5:1 ■ Keverési arány Térfogatrész 3,8:1 ■ Hígítás ásványmentesített víz ■ pH-érték 8-9 ■ Sűrűség számolt 1,16-1,32 g/ml ■ Sűrűség számolt 1,10-1,30 g/ml edzőadagolás utáni ■ Szilárdanyagtartalom számolt 52-60 % ■ Szilárdanyagtartalom számolt 54-62 % edzőadagolás utáni ■ Szilárdtest-térfogat számolt 420-475 ml/kg ■ Szilárdtest-térfogat számolt 350-400 ml/kg edzőadagolás utáni ■ Felhasználás elméleti, veszteség nélkül 180-280 g/m², Rétegvastagság 60 µm ■ Hivatkozási szín a megadott értékhez Szín WU1490LS2707 	

A jelen műszaki adatlapon szereplő megállapítások jelenlegi ismereteinken alapulnak, de nem tekinthetők a felhasználásra, ill. magára a termékre vonatkozó bármiféle garancia alapjának.



EFDEDUR-vizes lakkfesték WU1490L/HU0208

Alapfelület	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acél, passzívált ill előkezelt alapfelület ■ Alapozás 						
Felület előkészítés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Az alapfelületnek mentesnek kell lennie a tapadást zavaró anyagoktól, ahogy pl. Az olaj, zsír, rozsdá, zunder, hengerlési reve, vaksz és formaleválasztóanyag. Azért , hogy a lakkminőség alkalmazása biztosítva legyen , egy elővizsgálat ajánlott. Magasabb igénybevételekhez ajánljuk : korrózáállóság - pl.: foszfátózás ; tapadás - pl.: szemcsesterítés, pácolás , csiszolás. 						
Felépítési javaslat	<table border="0"> <tr> <td>■ Alapfelület</td> <td>vasfoszfátózott acéllemezen</td> </tr> <tr> <td>■ Fedőlakk</td> <td>WU1490LHS2707 Keverési arány 5:1/ HU0208 Száráz rétegvastagság 60 µm</td> </tr> </table>	■ Alapfelület	vasfoszfátózott acéllemezen	■ Fedőlakk	WU1490LHS2707 Keverési arány 5:1/ HU0208 Száráz rétegvastagság 60 µm		
■ Alapfelület	vasfoszfátózott acéllemezen						
■ Fedőlakk	WU1490LHS2707 Keverési arány 5:1/ HU0208 Száráz rétegvastagság 60 µm						
Mechanikai vizsgálat	<table border="0"> <tr> <td>■ Rácsvágó vizsgálat DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Hőállóság</td> <td>Rövid terhelhetőség 120°C</td> </tr> <tr> <td>■ Vegyszerekkel szembeni ellenállóság</td> <td>Vizsgálni kell. A vegyszerek hőmérséklete és koncentrációja erősen befolyásolja a vizsgálati eredményeket.</td> </tr> </table>	■ Rácsvágó vizsgálat DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Hőállóság	Rövid terhelhetőség 120°C	■ Vegyszerekkel szembeni ellenállóság	Vizsgálni kell. A vegyszerek hőmérséklete és koncentrációja erősen befolyásolja a vizsgálati eredményeket.
■ Rácsvágó vizsgálat DIN EN ISO 2409	Gt 0						
■ Hőállóság	Rövid terhelhetőség 120°C						
■ Vegyszerekkel szembeni ellenállóság	Vizsgálni kell. A vegyszerek hőmérséklete és koncentrációja erősen befolyásolja a vizsgálati eredményeket.						
Alkalmazás / felhasználás	<ul style="list-style-type: none"> ■ Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt. A szárazrétegvastagság 100 µm - nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagosodás léphet fel. ■ Tárgyhőmérséklet 10-30 °C ■ Feldolgozási feltételek Szoba hőmérséklet 18-22 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 % ■ Feldolgozhatósági idő max. 2 Óra./ 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet. ■ Szórás-Nagynyomással 18-25 Sec./ 6 mm Kifolyópohár (DIN 53211) Düzni 1,4 mm Szórónyomás 3 bar ■ Henger / kenés szállítási viszkozitás ■ Elektrosztatikus lehetséges, berendezés specifikus ■ Átfesthetőség azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint ■ A munkaberendezések tisztítása Egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. A beszáradt munkaberendezések organikus oldószerekkel tisztíthatók pl.: EFD 400424 higító. ■ Egészségvédelmi és biztonsági tanácsok A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el. 						
Kikeményedés	<table border="0"> <tr> <td>■ Levegőn száradás</td> <td>20°C, 50% relatív nedvességtartalom a levegőmozgással</td> </tr> <tr> <td>■ Porszáradás</td> <td>30 perc Után (száradásifok 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> </table>	■ Levegőn száradás	20°C, 50% relatív nedvességtartalom a levegőmozgással	■ Porszáradás	30 perc Után (száradásifok 1/ DIN EN ISO 9117-5)		
■ Levegőn száradás	20°C, 50% relatív nedvességtartalom a levegőmozgással						
■ Porszáradás	30 perc Után (száradásifok 1/ DIN EN ISO 9117-5)						

A jelen műszaki adatlapon szereplő megállapítások jelenlegi ismereteinken alapulnak, de nem tekinthetők a felhasználásra, ill. magára a termékre vonatkozó bármiféle garancia alapjának.



EFDEDUR-vizes lakkfesték WU1490L/HU0208

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fogás száraz után 4 Óra. (száradásifok 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Átszáradás nap Után 8 (száradásifok 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Kемencehőmérséklet 80°C -ig lehetséges
Tárolhatóság	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. <p>A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.</p> <p>A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.</p>
Különleges megjegyzések	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info További technikai információ az EFD- Info adatbázisból nyerhető. Nr. 111 + 510 ■ Teszt körülmények Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. <p>Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.</p>