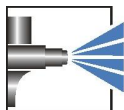


## EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Malowanie wodorocieńczone, dwukomponentowe</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów</li> <li>■ Szybkie schnięcie</li> <li>■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych</li> <li>■ Możliwe schnięcie przyspieszone</li> <li>■ Odpowiedni do powierzchni mineralnych</li> <li>■ Do zastosowania na zewnątrz</li> </ul>																																
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy</td> </tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td> <td>HU0448 patrz karta techniczna</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części wagowe 5 : 1</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części objętościowe 4 : 1</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,18-1,38 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,11-1,31 g/ml po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>50-54 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>51-55 % po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>283-323 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>336-356 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>163-183 g/m<sup>2</sup>, Grubość warstwy 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WU1990MRU102</td> </tr> </tbody> </table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ utwardzacz	HU0448 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5 : 1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4 : 1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,18-1,38 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,11-1,31 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	50-54 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	51-55 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	283-323 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	336-356 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	163-183 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 60 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1990MRU102
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																
■ Stopień połysku wizualnie	mat																																
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy																																
■ utwardzacz	HU0448 patrz karta techniczna																																
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5 : 1																																
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4 : 1																																
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,18-1,38 g/ml																																
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,11-1,31 g/ml po dodaniu utwardzacza																																
■ Części stałe wartość teoretyczna	50-54 %																																
■ Części stałe wartość teoretyczna	51-55 % po dodaniu utwardzacza																																
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	283-323 ml/kg																																
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	336-356 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	163-183 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 60 µm																																
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1990MRU102																																
<b>Powierzchnia</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ mineralny</li> <li>■ Podkład</li> </ul>																																
<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, nasłonek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru.</li> </ul>																																

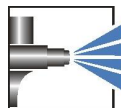
Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

	przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie	
<b>System</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia na podłożu mineralnym</li> <li>■ Podkład WU1990MRU102 Stosunek mieszania 5:1/ HU448 Grubość warstwy suchej 60 µm</li> <li>■ lakier nawierzchniowy WU1451RT2077 Stosunek mieszania 4:1/ HU0448 Grubość warstwy suchej 50 µm</li> </ul>	
<b>Test mechaniczny</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 Gt 0</li> <li>■ Odporność na temperaturę Krótkie obciążenie 70°C</li> <li>■ Odporność na chemikalia Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.</li> </ul>	
<b>Technologia i zastosowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych</li> <li>■ Temperatura obiektu 10-30 °C</li> <li>■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %</li> <li>■ Czas przetwarzania max. 6 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.</li> <li>■ Natrysk - Airmix 80-120 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 80 bar Nacisk rozpylacza 3</li> <li>■ Natrysk - wysokie ciśnienie 80-120 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,7 mm Nacisk natrysku 3 bar</li> <li>■ Malowanie pędzlem lepkość dostawcza</li> <li>■ Przelakierowania możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni</li> <li>■ Czyszczenie narzędzi Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środka czyszczącego 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. Utwardzacza nie mieszać z wodą. Czyścić rozpuszczalnikami organicznymi.</li> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b></li> </ul>	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

	<p>Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.</p>	
<b>Utwardzanie</b>	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 20 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 3 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do 80°C
<b>Magazynowanie</b>	<p>■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25° C Chronic przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.</p> <p>Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.</p>	
	<b>Wskazówki specjalne</b>	
	■ <b>EFD-Info</b>	Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510
	■ <b>Warunki specjalne</b>	<p>Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>