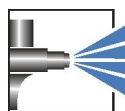



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1425GHU150

Vlastnosti	- Vodou ředitelný 2K nátěr - Použití např. v branži výroby vozidel - Rychlé prosychání - Dobrá odolnost na povětrnostní vlivy a světlo	
Technická/ Fyzikální Data	Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem
	Barevný odstín	Všechny běžné odstíny
	Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	lesk 70-80 Úhel 20°
	Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 30-40 Sekund 4 mm výtokový pohárek
	Tužidlo	HU0150 Viz technický list
	Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1
	Poměr míchání	Objemové díly 5:4
	Ředění	demí voda
	pH	8,2-8,6
	Hustota teoretický údaj	1,17-1,37 g/ml
	Hustota teoretický údaj	1,12-1,32 g/ml poi přidání tužidla
	Pevné částice teoretický údaj	49-53 %
	Pevné částice teoretický údaj	54-56 % poi přidání tužidla
	Objem pevných částic teoretický údaj	282-302 ml/kg
	Objem pevných částic teoretický údaj	351-371 ml/kg poi přidání tužidla
	Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	210-230 g/m², Tloušťka nátěru 80 µm Poi přidání tužidla
	Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1425GRA911
Podklad	- Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená - Hliník	
Předúprava	- Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. - U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení	



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1425GHU150

Návrh skladby	■ Podklad	na tryskaném ocelovém plechu
	■ Krycí lak	WU1425GRA911 Poměr míchání 6:1/ HU0150 Tloušťka suchého filmu 80 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test odolnosti	■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Hodin Průnik Wb < 5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odolnost na teplotu	Krátkodobá zátěž 120°C Dlouhodobá zátěž 70°C
	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky
Zpracování a použití	■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	10-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Doba zpracování	max. 4 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
	■ Stříkání Airmix	30-60 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,23 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 4
	■ Stříkání vysokotlakem	30-40 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,5 mm Tlak stříkání 4 bar
	■ Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. Tužidla jsou nesmíselná s vodou ! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem.
	■ Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným	


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1425GHU150

	látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Vytvrzení	■ Schnutí na vzduchu	při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh
	■ Schnutí na prach	po 30 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Na uchopení	po 4 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Proschnutý	po 8 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)
	■ Schnutí v peci	možné do 70°C
Skladování	■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	
Speciální pokyny	■ EFD-Info	Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510
	■ Zkušební podmínky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.