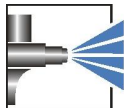


EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1024H/HU0208

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Schnelle Antrocknung ■ Gute mechanische Beständigkeit ■ Gute Standfestigkeit ■ Flammhemmende Wirkung 																																		
Technische/ Physikalische Daten	<table> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td><td>Acrylharz</td></tr> <tr> <td>■ Farbton</td><td>Alle gängigen Farbtöne</td></tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td><td>seidenglänzend 10-25 Winkel 85° Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.</td></tr> <tr> <td>■ Viskosität</td><td>3000-5000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td></tr> <tr> <td>■ Härter</td><td>HU0208 siehe Technisches Datenblatt</td></tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td><td>Gewichtsteile 6:1</td></tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td><td>Volumenteile 4,3:1</td></tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td><td>demineralisiertes Wasser</td></tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td><td>7,5-8,5</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,39-1,59 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,29-1,49 g/ml nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>64,4-68,4 %</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>65,1-69,1 % nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>310-350 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>370-390 ml/kg nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td><td>200-220 g/m², Schichtdicke 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td><td>Farbton von WU1024HRA735</td></tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 10-25 Winkel 85° Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.	■ Viskosität	3000-5000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.	■ Härter	HU0208 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4,3:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	7,5-8,5	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,39-1,59 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,29-1,49 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	64,4-68,4 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	65,1-69,1 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	310-350 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	370-390 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	200-220 g/m², Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1024HRA735
■ Bindemittel-Basis	Acrylharz																																		
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																		
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 10-25 Winkel 85° Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.																																		
■ Viskosität	3000-5000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.																																		
■ Härter	HU0208 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4,3:1																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	7,5-8,5																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,39-1,59 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,29-1,49 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	64,4-68,4 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	65,1-69,1 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	310-350 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	370-390 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	200-220 g/m², Schichtdicke 80 µm																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1024HRA735																																		
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff) ■ Grundierung 																																		

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.

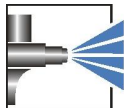


EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1024H/HU0208

Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. 	
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> Untergrund 	auf duroplastischem Kunststoff: GFK
	<ul style="list-style-type: none"> Grundierung 	WU1995MRU735 Mischungsverhältnis 10:1/HU0448 Trockenfilmdicke 60 µm
	<ul style="list-style-type: none"> Decklack 	WU1024HRA735 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 60 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH) 	480 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> Temperaturbeständigkeit 	Kurzbelastung 80°C
	<ul style="list-style-type: none"> 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 120 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. 	
	<ul style="list-style-type: none"> Objekttemperatur 	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Verarbeitungsbedingungen 	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> Verarbeitungszeit 	max. 4 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	<ul style="list-style-type: none"> Spritzen-Airmix 	60-100 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäuberdruck 3
	<ul style="list-style-type: none"> Spritzen-Hochdruck 	60-80 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,8 mm Spritzdruck 3 bar
	<ul style="list-style-type: none"> Rollen/ Streichen 	in Lieferviskosität
	<ul style="list-style-type: none"> Elektrostatisch 	möglich, anlagenspezifisch
	<ul style="list-style-type: none"> Überlackierbarkeit 	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
	<ul style="list-style-type: none"> Reinigung der Arbeitsgeräte 	Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse-mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz		

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-Strukturlack

WU1024H/HU0208

	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.	
Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 4 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.