



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

Eigenschaften	■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
	■ Farbton	Metallic-Farbtöne
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenglänzend Winkel 60°
	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 40-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
	■ Härter	HU0050 siehe Technisches Datenblatt
	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1
	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 6:1
	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser
	■ pH-Wert	8,0-8,6
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,04-1,08 g/ml
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,04-1,08 g/ml nach Härterzugabe
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	28-32 %
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	36-40 % nach Härterzugabe
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	230-250 ml/kg
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	240-260 ml/kg nach Härterzugabe
	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	155-165 g/m², Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe
	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1431HRA906
Untergrund	■ Grundierung	
Vorbehandlung	■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelnrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen.	
Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf gestrahltem Stahlblech
	■ Grundierung	WE1935MRU124 Mischungsverhältnis 8:1/HE0041 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WU1431HRA906 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0050



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

		Trockenfilmdicke 40 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120°C Dauerbelastung 70°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 70 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ 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.
	■ Spritzen-Airmix	30-60 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,23 mm Winkel 40° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 3
	■ Spritzen-Hochdruck	30-50 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,5 mm Spritzdruck 3 bar
	■ Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	■ Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
	■ 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 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 Sicherheitsdaten- blatt entnommen werden.	
Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubb Trocknung	nach 60 Minuten

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-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

		(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 8 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Zwischentrocknung	60 Min./ 20 °C
	■ Ofentrocknung	bis 80°C möglich
Lagerbeständigkeit		
■ Im Originalgebinde mindestens 6 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. 109 + 111		
■ 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.		