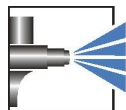




EFD-Hydro-Ausbesserungslack

WL1004V

| | | |
|--|--|--|
| Eigenschaften | ■ Wasserverdünnbarer Einschichtlack | |
| | ■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär | |
| | ■ Schnelle Antrocknung | |
| | ■ Geeignet für Holzwerkstoffe | |
| Technische/ Physikalische Daten | ■ Bindemittel-Basis | Acrylat-Styrol-Copolymer |
| | ■ Farbton | Alle gängigen Farbtöne |
| | ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 | seidenmatt 30-54 Winkel 60° |
| | ■ Viskosität | 1000-2000 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min. |
| | ■ Verdünnung | demineralisiertes Wasser |
| | ■ pH-Wert | 8,2-9,0 |
| | ■ Dichte theoretische Bestimmung | 1,1-1,2 g/ml |
| | ■ Festkörper theoretische Bestimmung | 27-31 % |
| | ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 165-175 ml/kg |
| | ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust | 455-485 g/m ² , Schichtdicke 80 µm |
| Untergrund | ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte | Farbton von WL1004VW2589 |
| | ■ Holz | |
| Vorbehandlung | ■ 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 | ■ Untergrund | Holz |
| | ■ Decklack | WL1004VW2589 Trockenfilmdicke 60 µm |
| Mechanische Prüfung | ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 | Gt 0 |
| Verarbeitung und Anwendung | ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. | |
| | ■ Objekttemperatur | 10-30 °C |
| | ■ Verarbeitungsbedingungen | Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-70 % |
| | ■ Spritzen-Hochdruck | 40-50 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 3-4 bar |



EFD-Hydro-Ausbesserungslack

WL1004V

| | | |
|---------------------------|--|---|
| | ■ 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 Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. | |
| Aushärtung | ■ Lufttrocknung | bei 20 °C, 40-70 % rel. Feuchte mit Luftbewegung |
| | ■ Staubtrocknung | nach 35 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | ■ Griffest | nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | ■ Durchtrocknung | nach 17 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522) |
| | ■ Ofentrocknung | bis 70°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 | |
| | ■ 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. | |