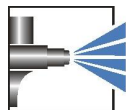



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1461G/HU0050

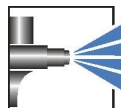
Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Malowanie wodorocieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Bardzo dobra odporność na światło i na warunki atmosferyczne 																																		
Dane techniczne	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td> <td>połysk 80-90 kąt 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 30-50 sekund 4 mm kubek wypływowy</td> </tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td> <td>HU0050 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 4,7:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>7,5-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,16-1,18 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,15-1,17 g/ml po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>44-48 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>50-54 % po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>330-370 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>350-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>105-115 g/m², Grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WU1461GRA742</td> </tr> </table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	połysk 80-90 kąt 60°	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 30-50 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ utwardzacz	HU0050 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4,7:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	7,5-8,5	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,16-1,18 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,17 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	44-48 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	50-54 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	330-370 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	350-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	105-115 g/m ² , Grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1461GRA742
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	połysk 80-90 kąt 60°																																		
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 30-50 sekund 4 mm kubek wypływowy																																		
■ utwardzacz	HU0050 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4,7:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	7,5-8,5																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,16-1,18 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,17 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	44-48 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	50-54 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	330-370 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	350-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	105-115 g/m ² , Grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1461GRA742																																		
Powierzchnia	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podkład ■ ABS ■ PCW polichlorek winylu 																																		
Przygotowanie powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcz, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru 																																		
System	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ściernej 																																		

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-Lackfarbe WU1461G/HU0050

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podkład WE1935MRU124 Stosunek mieszania 8:1/HE0041 Grubość warstwy suchej 60 µm ■ lakier nawierzchniowy WU1461GRA742 Stosunek mieszania 5:1/ HU0050 Grubość warstwy suchej 40 µm
Test mechaniczny	<ul style="list-style-type: none"> ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 Gt 0
Test wytrzymałości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) 120 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227 240 godzin Odwarstwienie Wb < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Odporność na temperaturę Krótkie obciążenie 120°C Trwałe obciążenie 70°C ■ Odporność na chemikalia Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 80 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych ■ Temperatura obiektu 10-30 °C ■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 % ■ Czas przetwarzania max. 4 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem. ■ Natrysk - Airmix 30-60 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,23 mm Kąt 40° Nacisk materiału 80 bar Nacisk rozpylacza 3 ■ Natrysk - wysokie ciśnienie 30-50 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,5 mm Nacisk natrysku 3 bar ■ Malowanie pędzlem lepkość dostawca ■ Przelakierowania możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni ■ Czyszczenie narzędzi Natychnięt wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1461G/HU0050

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy 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. 												
Utwardzanie	<table border="1"> <tr> <td>■ Suszenie na powietrzu</td> <td>przy 20°C, 50% względna wilgotność z powietrzem powietrza</td> </tr> <tr> <td>■ Suszenie pyłowe</td> <td>po 60 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>■ Suchość dotykowa</td> <td>po 8 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>■ Pełne utwardzenie</td> <td>po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)</td> </tr> <tr> <td>■ Suszenie wstępne</td> <td>60 min./ 20 °C</td> </tr> <tr> <td>■ Suszenie piecowe</td> <td>możliwy do 80°C</td> </tr> </table>	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powietrzem powietrza	■ Suszenie pyłowe	po 60 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Suchość dotykowa	po 8 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)	■ Suszenie wstępne	60 min./ 20 °C	■ Suszenie piecowe	możliwy do 80°C
■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powietrzem powietrza												
■ Suszenie pyłowe	po 60 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)												
■ Suchość dotykowa	po 8 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)												
■ Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)												
■ Suszenie wstępne	60 min./ 20 °C												
■ Suszenie piecowe	możliwy do 80°C												
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25° C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. <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>												
Wskazówki specjalne	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 109 + 111 ■ Warunki specjalne 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>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>												