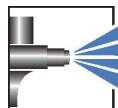



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1458M/HU0448

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ Rychlé zasychání ■ Dobrá mechanická odolnost 																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td> <td>hedvábný mat 30-38 Úhel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita DIN 53211 (původně)</td> <td>Doba výtoku 28-38 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HU0448 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 7:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 5,5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demi voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>7,5-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,21-1,41 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,15-1,35 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>52,2-56,2 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>52,5-56,5 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>281-321 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>314-354 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>110-130 g/m², Tloušťka nátěru 40 μm Poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WU1458MRA905</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	hedvábný mat 30-38 Úhel 85°	■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 28-38 Sekund 4 mm výtokový pohárek	■ Tužidlo	HU0448 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 5,5:1	■ Ředění	demi voda	■ pH	7,5-8,5	■ Hustota teoretický údaj	1,21-1,41 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,15-1,35 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	52,2-56,2 %	■ Pevné částice teoretický údaj	52,5-56,5 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	281-321 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	314-354 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	110-130 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 μm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1458MRA905
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	hedvábný mat 30-38 Úhel 85°																																		
■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 28-38 Sekund 4 mm výtokový pohárek																																		
■ Tužidlo	HU0448 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 5,5:1																																		
■ Ředění	demi voda																																		
■ pH	7,5-8,5																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,21-1,41 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,15-1,35 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	52,2-56,2 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	52,5-56,5 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	281-321 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	314-354 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	110-130 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 μm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1458MRA905																																		
Podklad	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená ■ Základ 																																		
Předúprava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky 																																		
Návrh skladby	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Podklad</td> <td>Základováno KTL</td> </tr> <tr> <td>■ Krycí lak</td> <td>WU1458MRA905 Poměr míchání 7:1/ HU0448</td> </tr> </tbody> </table>	■ Podklad	Základováno KTL	■ Krycí lak	WU1458MRA905 Poměr míchání 7:1/ HU0448																														
■ Podklad	Základováno KTL																																		
■ Krycí lak	WU1458MRA905 Poměr míchání 7:1/ HU0448																																		

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

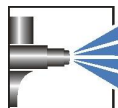


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1458M/HU0448

		<p>Floušťka suchého filmu 40 µm</p>
Mechanická zkouška	<ul style="list-style-type: none"> Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409 	Gt 0
Test odolnosti	<ul style="list-style-type: none"> Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227 Odolnost na teplotu Odolnost na chemikálie 	<p>120 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</p> <p>240 Hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</p> <p>Krátkodobá zátěž 120°C</p> <p>Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky</p>
Zpracování a použití	<ul style="list-style-type: none"> Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou Floušťka suchého filmu nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin Teplota objektu Zpracovatelské podmínky Doba zpracování Stříkání Airmix Stříkání vysokotlakem Válečkování/natírání Možnost přelakování Čištění pracovních nástrojů 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 látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu. 	<p>10-30 °C</p> <p>Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %</p> <p>max. 4 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat</p> <p>30-40 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,23 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 3</p> <p>30-40 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,5 mm Tlak stříkání 3 bar</p> <p>v dodávané viskozitě</p> <p>možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu</p> <p>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.</p>
Vytvrzení	<ul style="list-style-type: none"> Schnutí na vzduchu 	při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1458M/HU0448

	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 80°C
Skladování	<ul style="list-style-type: none"> ■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. <p>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.</p>
Speciální pokyny	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p>