



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1023U/HU0448

Eigenschaften	■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung	
	■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau	
	■ Perlstruktur	
	■ Schnelle Antrocknung	
	■ Forcierte Trocknung möglich	
	■ Gute mechanische Beständigkeit	
	■ Für den Außeneinsatz	
	■ Gute Standfestigkeit	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne
	■ Glanzgrad visuell	stumpfmatt
	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 45-55 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
	■ Härter	HU0448 siehe Technisches Datenblatt
	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 4:1
	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 3,9:1
	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser
	■ pH-Wert	7,5-8,5
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,00-1,20 g/ml
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,00-1,20 g/ml nach Härterzugabe
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	31-35 %
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	39-43 % nach Härterzugabe
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	250-260 ml/kg
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	240-260 ml/kg nach Härterzugabe
	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	150-170 g/m ² , Schichtdicke 40 µm
	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1023UN1249
Untergrund	■ Nichteisen-Metalle	
	■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe	

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

WU1023U/HU0448

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 blankem Stahlblech
	<ul style="list-style-type: none"> Decklack 	WU1023UN1249 Mischungsverhältnis 4:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 50 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) 	240 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> Temperaturbeständigkeit 	Kurzbelastung 120°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 80 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 	40-55 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 4
	<ul style="list-style-type: none"> Spritzen-Hochdruck 	30-40 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 4 bar
	<ul style="list-style-type: none"> Rollen/ Streichen 	in Lieferviskosität
	<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.
	<ul style="list-style-type: none"> 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. 	



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1023U/HU0448

Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 7 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 8 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 + 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.	