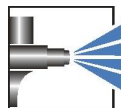


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Malowanie wodorocieńczone, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów
Dane techniczne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Baza Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyanianem ■ Kolor kolory metaliczne ■ Stopień połysku półpołysk DIN EN ISO 2813 kątl 60° ■ Lepkość Czas wypływu 40-60 sekund DIN 53211 (poprzednia) 4 mm kubek wypływowy ■ utwardzacz HU0050 patrz karta techniczna ■ Stosunek mieszania Części wagowe 6:1 ■ Stosunek mieszania Części objętościowe 6:1 ■ Rozcieńczalnik woda zdemineralizowana ■ Wartość pH 8,0-8,6 ■ Gęstość 1,04-1,08 g/ml wartość teoretyczna ■ Gęstość 1,04-1,08 g/ml wartość teoretyczna po dodaniu utwardzacza ■ Części stałe 28-32 % wartość teoretyczna ■ Części stałe 36-40 % wartość teoretyczna po dodaniu utwardzacza ■ Części stałe objętościowo 230-250 ml/kg wartość teoretyczna ■ Części stałe objętościowo 240-260 ml/kg wartość teoretyczna po dodaniu utwardzacza ■ Wydajność teoretyczna 155-165 g/m², Grubość warstwy 40 µm teoretycznie, bez straty aplikacji po dodaniu utwardzacza ■ Referencje dla koloru w/g Kolor WU1431HRA906 podanej specyfikacji
Powierzchnia	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podkład
Przygotowanie powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, 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 - ścierniej ■ Podkład WE1935MRU124 Stosunek mieszania 8:1/HE0041 Grubość warstwy suchej 60 µm ■ lakier nawierzchniowy WU1431HRA906

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.

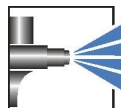


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

		Stosunek mieszania 6:1/ HU0050 Grubość warstwy suchej 40 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ 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 70 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 dostawcza ■ Przelakierowania możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni ■ Czyszczenie narzędzi Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. ■ 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 	

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-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

	zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem 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 6 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	
	■ EFD-Info	Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 109 + 111
	■ Warunki specjalne	<p>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> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>