

EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

Eigenschaften

- Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
- Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau
- Struktur-Effekt
- Schnelle Antrocknung
- Forcierte Trocknung möglich
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen
- Gute Standfestigkeit

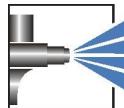
Systemlack

- System-Flüssiglack

Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.

Technische/ Physikalische Daten

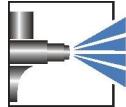
■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 13-33 Winkel 60° Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.
■ Viskosität	2000-5000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.
■ Härter	HU0208 siehe Technisches Datenblatt
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4,2:1
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser
■ pH-Wert	8,4-8,6
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,43-1,63 g/ml
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,34-1,54 g/ml nach Härterzugabe
■ Festkörper theoretische Bestimmung	64,7-68,7 %
■ Festkörper theoretische Bestimmung	65,3-69,3 % nach Härterzugabe
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	270-300 ml/kg
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-350 ml/kg nach Härterzugabe



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

	<ul style="list-style-type: none"> Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 	235-245 g/m ² , Schichtdicke 80 µm
	<ul style="list-style-type: none"> Bezugsfarbton der angegebenen Werte 	Farbton von WU9108HT2029
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe Grundierung 	
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: <ul style="list-style-type: none"> für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatisieren für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 	
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> Untergrund Decklack 	<ul style="list-style-type: none"> auf eisenphosphatiertem Stahlblech WU9108HT2029 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 80 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Temperaturbeständigkeit Chemikalien-Beständigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> Gt 0 Kurzbelastung 120 °C 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 aufrühen bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 100 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. Objekttemperatur Verarbeitungsbedingungen Verarbeitungszeit Spritzen-Airmix Spritzen-Hochdruck Rollen/ Streichen Elektrostatisch Überlackierbarkeit Reinigung der Arbeitsgeräte 	<ul style="list-style-type: none"> 10-30 °C Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 % max. 5 Std./ 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen. 30-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 2 30-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 2 mm Spritzendruck 3 bar in Lieferviskosität möglich, anlagenspezifisch mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

<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. 		
Aushärtung	<ul style="list-style-type: none"> Lufttrocknung Staubtrocknung Grifffest Durchtrocknung Ofentrocknung 	<ul style="list-style-type: none"> bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522) bis 80°C möglich
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <p>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.</p>	
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 150 + 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. <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>	