



EFDEDUR-Hydro farba struktur. WU1008Z/HU0208

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ Efekt strukturalny ■ Szybkie schnięcie ■ Możliwe schnięcie przyspieszone ■ Dobra odporność na chemikalia ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Dobra odporność materiału																																		
Dane techniczne	<table> <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>półpołysk 50-70 kąt 60° Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.</td></tr> <tr> <td>■ Lepkość</td><td>2000-5000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.</td></tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td><td>HU0208 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 3,9:1</td></tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td><td>7-9</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,31-1,51 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,25-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>60,5-64,5 %</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>62-66 % po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>270-310 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>325-365 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>230-250 g/m², Grubość warstwy 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WU1008ZRA901</td></tr> </table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 50-70 kąt 60° Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.	■ Lepkość	2000-5000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.	■ utwardzacz	HU0208 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 3,9:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	7-9	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,31-1,51 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,25-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	60,5-64,5 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	62-66 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	270-310 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	325-365 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	230-250 g/m², Grubość warstwy 80 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1008ZRA901
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 50-70 kąt 60° Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.																																		
■ Lepkość	2000-5000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.																																		
■ utwardzacz	HU0208 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 3,9:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	7-9																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,31-1,51 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,25-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	60,5-64,5 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	62-66 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	270-310 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	325-365 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	230-250 g/m², Grubość warstwy 80 µm																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1008ZRA901																																		



EFDEDUR-Hydro farba struktur. WU1008Z/HU0208

Powierzchnia	■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni ■ Podkład	
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. ■ przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie	
System	Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu
	lakier nawierzchniowy	WU1008ZRA901 Stosunek mieszania 5:1/ HU0208 Grubość warstwy suchej 80 µm
Test mechaniczny	Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
	Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 120°C
	Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. ■ Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 100 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. 5 godzin/ 20 °C Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem
	Natrysk - Airmix	30-60 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 100 bar Nacisk rozpylacza 2
	Natrysk - wysokie ciśnienie	30-60 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 2 mm Nacisk natrysku 3 bar
	Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza
	Elektrostatycznie	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia
	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. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.

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 farba struktur. WU1008Z/HU0208

	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	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 4 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 8 dnach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do 80°C
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. 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.	
Wskazówki specjalne	■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510 ■ 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. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	