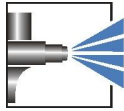




EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik ■ Metallic-Effekt ■ Sehr gute Licht- und Wetterbeständigkeit ■ Geeignet für Kunststoffe 	
Technische/ Physikalische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis 	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farbton 	Metallic-Farbtöne
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 	seidenmatt 47-53 Winkel 60°
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) 	Auslaufzeit 60-70 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Härter 	HU0060 siehe Technisches Datenblatt
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mischungsverhältnis 	Gewichtsteile 6:1
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mischungsverhältnis 	Volumenteile 6,1:1
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verdünnung 	demineralisiertes Wasser
	<ul style="list-style-type: none"> ■ pH-Wert 	7-8
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte theoretische Bestimmung 	1,09-1,11 g/ml
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte theoretische Bestimmung 	1,00-1,20 g/ml nach Härterzugabe
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper theoretische Bestimmung 	31,8-35,8 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper theoretische Bestimmung 	38,2-42,2 % nach Härterzugabe
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 	240-280 ml/kg
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 	300-340 ml/kg nach Härterzugabe
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 	150-160 g/m ² , Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte 	Farbton von WU1457HK2486
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grundierung ■ ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) ■ PVC (Polyvinylchlorid) 	
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 	



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

	Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf thermoplastischem Kunststoff: ABS
	■ Decklack	WU1457HK2486 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0060 Trockenfilmdicke 50 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 70°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	■ 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.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ 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.
	■ Spritzen-Hochdruck	40-70 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,4 mm Spritzdruck 40 bar
	■ Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch
	■ Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
	■ 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.
	■ 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	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

	■ Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 70°C möglich
Lagerbeständigkeit	■ Im Originalgebinde mindestens 6 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.	