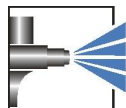


EFDEDUR-Hydro-Beschichtung

WU1997M/HU0208

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Szybkie schnięcie ■ Możliwe schnięcie przyspieszone ■ Bardzo dobra odporność na światło i na warunki atmosferyczne ■ Dobra odporność na rosę ■ Dobra odporność na uderzenia kamienia ■ Dobra twardość i elastyczność																																		
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 wizualnie</td><td>mat</td></tr><tr><td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 30-40 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr><tr><td>■ utwardzacz</td><td>HU0208 patrz karta techniczna</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części wagowe 5,7:1</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części objętościowe 5:1</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>6,5-7,5</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,15-1,2 g/ml</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,1-1,3 g/ml po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>44-47 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>48-52 % po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>280-300 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>340-380 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>170-180 g/m², Grubość warstwy 40 µm</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WU1997MRU905</td></tr></table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 30-40 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ utwardzacz	HU0208 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5,7:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 5:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	6,5-7,5	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,2 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,1-1,3 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	44-47 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	48-52 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	280-300 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	340-380 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	170-180 g/m², Grubość warstwy 40 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1997MRU905
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku wizualnie	mat																																		
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 30-40 sekund 4 mm kubek wypływowy																																		
■ utwardzacz	HU0208 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5,7:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 5:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	6,5-7,5																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,2 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,1-1,3 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	44-47 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	48-52 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	280-300 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	340-380 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	170-180 g/m², Grubość warstwy 40 µm																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1997MRU905																																		
Powierzchnia	■ Podkład																																		
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości																																		

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.

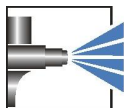


EFDEDUR-Hydro-Beschichtung

WU1997M/HU0208

	lakieru	
System	■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ściernej
	■ Podkład	WE1935LRU113 Stosunek mieszania 8:1/ HE0041 Grubość warstwy suchej 60 µm
	■ lakier nawierzchniowy	WU1997MRU905 Stosunek mieszania 5,7:1/ HU0208 Grubość warstwy suchej 50 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	1000 godzin Odwarstwienie Wb < 2 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ 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 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Czas przetwarzania	max. 3 godzin/ 20 °C Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem
	■ Natrysk - Airless	45-60 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza: 0,28 mm Kąt 40° Nacisk materiału 160 bar
	■ Natrysk - Airmix	45-60 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,28 mm Kąt 40° Nacisk materiału 120 bar Nacisk rozpylacza 3
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone 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 zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 40% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 20 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 6 godzin

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-Beschichtung

WU1997M/HU0208

	(stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
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.