



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ Efekt metaliczny ■ Bardzo dobra odporność na światło i na warunki atmosferyczne ■ Odpowiedni do tworzyw sztucznych																																		
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>kolory metaliczne</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>półmat 47-53 kąt 60°</td></tr><tr><td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 60-70 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr><tr><td>■ utwardzacz</td><td>HU0060 patrz karta techniczna</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części wagowe 6:1</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części objętościowe 6,1:1</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>7-8</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,09-1,11 g/ml</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,00-1,20 g/ml po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>31,8-35,8 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>38,2-42,2 % po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>240-280 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>300-340 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>150-160 g/m², Grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WU1457HK2486</td></tr></table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	kolory metaliczne	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 47-53 kąt 60°	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 60-70 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ utwardzacz	HU0060 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 6,1:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	7-8	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,09-1,11 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,00-1,20 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	31,8-35,8 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	38,2-42,2 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	240-280 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	300-340 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-160 g/m², Grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1457HK2486
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																		
■ Kolor	kolory metaliczne																																		
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 47-53 kąt 60°																																		
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 60-70 sekund 4 mm kubek wypływowy																																		
■ utwardzacz	HU0060 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 6,1:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	7-8																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,09-1,11 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,00-1,20 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	31,8-35,8 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	38,2-42,2 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	240-280 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	300-340 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-160 g/m², Grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1457HK2486																																		
Powierzchnia	■ Podkład ■ ABS ■ PCW polichlorek winylu																																		
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszczy, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru.																																		



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

	przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie	
System	■ Powierzchnia	na tworzywach termoplastycznych ABS
	■ lakier nawierzchniowy	WU1457HK2486 Stosunek mieszania 6:1/ HU0060 Grubość warstwy suchej 50 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 70°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 80 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 - wysokie ciśnienie	40-70 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,4 mm Nacisk natrysku 40 bar
	■ 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.
	■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych o nośności 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 30 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

	■ Suchość dotykowa	po 4 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do 70°C
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 6 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.	