

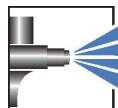


EFDEDUR-hydro-lak

WU1406H/HU0448

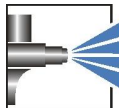
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|-----------------|---|------------------|---|-----------------------------------|---------------------------------|------------------------------------|---|-----------|------------------------------|-----------------|---------------------|-----------------|---------------------|----------|-----------|------|---------|------------------------------|--------------|------------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|---------|------------------------------------|--------------------------------|---|---------------|---|--------------------------------------|--|---|--|---------------------|
| Vlastnosti | <ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži výroby vozidel ■ Urychlené schnutí možní ■ Dobrá odolnost na povětrnostní vlivy a světlo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Technická/ Fyzikální Data | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td> <td>hedvábný lesk 55-70 Úhel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita DIN 53211 (původně)</td> <td>Doba výtoku 40-50 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HU0448 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 4:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 3,3:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demi voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>7,8-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,2-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,15-1,25 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>47-52 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>47-52 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>280-310 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>330-360 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>110-120 g/m², Tloušťka nátěru 40 μm Poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WU1406HS2615</td> </tr> </tbody> </table> | ■ Pojivová báze | Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem | ■ Barevný odstín | Všechny běžné odstíny | ■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813 | hedvábný lesk 55-70 Úhel 60° | ■ Viskozita DIN 53211 (původně) | Doba výtoku 40-50 Sekund 4 mm výtokový pohárek | ■ Tužidlo | HU0448 Viz technický list | ■ Poměr míchání | Hmotnostní díly 4:1 | ■ Poměr míchání | Objemové díly 3,3:1 | ■ Ředění | demi voda | ■ pH | 7,8-8,5 | ■ Hustota teoretický údaj | 1,2-1,3 g/ml | ■ Hustota teoretický údaj | 1,15-1,25 g/ml poi přidání tužidla | ■ Pevné částice teoretický údaj | 47-52 % | ■ Pevné částice teoretický údaj | 47-52 % poi přidání tužidla | ■ Objem pevných částic teoretický údaj | 280-310 ml/kg | ■ Objem pevných částic teoretický údaj | 330-360 ml/kg poi přidání tužidla | ■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát | 110-120 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 μm Poi přidání tužidla | ■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny | Odstín WU1406HS2615 |
| ■ Pojivová báze | Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Barevný odstín | Všechny běžné odstíny | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813 | hedvábný lesk 55-70 Úhel 60° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viskozita DIN 53211 (původně) | Doba výtoku 40-50 Sekund 4 mm výtokový pohárek | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Tužidlo | HU0448 Viz technický list | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Poměr míchání | Hmotnostní díly 4:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Poměr míchání | Objemové díly 3,3:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Ředění | demi voda | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ pH | 7,8-8,5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Hustota teoretický údaj | 1,2-1,3 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Hustota teoretický údaj | 1,15-1,25 g/ml poi přidání tužidla | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Pevné částice teoretický údaj | 47-52 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Pevné částice teoretický údaj | 47-52 % poi přidání tužidla | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Objem pevných částic teoretický údaj | 280-310 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Objem pevných částic teoretický údaj | 330-360 ml/kg poi přidání tužidla | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát | 110-120 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 μm Poi přidání tužidla | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny | Odstín WU1406HS2615 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Podklad | <ul style="list-style-type: none"> ■ Základ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Předúprava | <ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Návrh skladby | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Podklad</td> <td>na tryskaném ocelovém plechu</td> </tr> <tr> <td>■ Základ</td> <td>WE1935MRU124 Poměr míchání 8:1/ HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 μm</td> </tr> </tbody> </table> | ■ Podklad | na tryskaném ocelovém plechu | ■ Základ | WE1935MRU124 Poměr míchání 8:1/ HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 μm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Podklad | na tryskaném ocelovém plechu | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Základ | WE1935MRU124 Poměr míchání 8:1/ HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 μm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



EFDEDUR-hydro-lak WU1406H/HU0448

| | | |
|-----------------------------|---|---|
| | ■ Krycí lak | WU1406HS2615 Poměr míchání 4:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 40 µm |
| Mechanická zkouška | ■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409 | Gt 0 |
| Test odolnosti | ■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) | 240 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 |
| | ■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227 | 504 Hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 |
| | ■ Odolnost na teplotu | Krátkodobá zátěž 120°C |
| | ■ Odolnost na chemikálie | Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky |
| Zpracování a použití | ■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin | |
| | ■ Teplota objektu | 10-30 °C |
| | ■ Zpracovatelské podmínky | Pokožová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 % |
| | ■ Doba zpracování | max. 3 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat |
| | ■ Stříkání Airmix | 40-70 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,23 mm úhel 40° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 4 |
| | ■ Stříkání vysokotlakem | 30-40 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,5 mm Tlak stříkání 3 bar |
| | ■ Válečkování/natírání | v dodávané viskozitě |
| | ■ Možnost přelakování | možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu |
| | ■ Čištění pracovních nástrojů | Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. Tužidla jsou nesmíselná s vodou ! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem. |
| | ■ Pokyny k ochraně práce a zdraví | Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu. |


EFDEDUR-hydro-lak
WU1406H/HU0448

| | |
|-------------------------|---|
| Vytvrzení | <ul style="list-style-type: none"> ■ Schnutí na vzduchu při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh ■ Schnutí na prach po 30 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Na uchopení po 8 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Proschnutý po 8 dnech (Tvrdość tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522) ■ Schnutí v peci možné do 70°C |
| Skladování | <ul style="list-style-type: none"> ■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. <p>Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.</p> |
| Speciální pokyny | <ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510 ■ Zkušební podmínky Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. <p>Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p> |