



EFDEDUR-laková hydrobarva WU1488H/HU0448

Vlastnosti	■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ Urychlené schnutí možné ■ Dobrá odolnost na povětrnostní vlivy a světlo																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table> <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 35-45 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 5:1</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Objemové díly 3,8:1</td></tr> <tr> <td>■ Ředění</td><td>demí voda</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>8,2-8,7</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,15-1,40 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,1-1,3 g/ml poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>46-57 %</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>46-57 % poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>270-350 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>280-360 ml/kg poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td><td>100-110 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td><td>Odstín WU1488HRA735</td></tr> </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 35-45 Sekund 4 mm výtokový pohárek	■ Tužidlo	HU0448 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 3,8:1	■ Ředění	demí voda	■ pH	8,2-8,7	■ Hustota teoretický údaj	1,15-1,40 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,1-1,3 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	46-57 %	■ Pevné částice teoretický údaj	46-57 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	270-350 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	280-360 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	100-110 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1488HRA735
■ 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 35-45 Sekund 4 mm výtokový pohárek																																		
■ Tužidlo	HU0448 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 3,8:1																																		
■ Ředění	demí voda																																		
■ pH	8,2-8,7																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,15-1,40 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,1-1,3 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	46-57 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	46-57 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	270-350 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	280-360 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	100-110 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1488HRA735																																		
Podklad	■ Základ																																		
Předúprava	■ 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> <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> </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-laková hydrobarva WU1488H/HU0448

	■ Krycí lak	WU1488HRA735 Poměr míchání 5:1/ 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	Pokojová 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 nesmísitelná 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-laková hydrobarva WU1488H/HU0448

Vytvrzení	■ 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	■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	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.	
Speciální pokyny	■ 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. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	