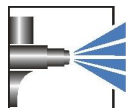


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

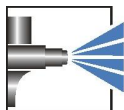
Свойства	■ Водоразбавляемая 2-К краска	
	■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники	
	■ Эффект Металлик	
	■ Высокая свето- и атмосферостойкость	
	■ Подходит для окраски пластмасс	
Технико/физические характеристики	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата
	■ Цвет	Оттенки металликов
	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 47-53 угол 60°
	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 60-70 секунд 4 мм диаметр отверстия
	■ Отвердитель	HU0060 смотри технический паспорт
	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 6:1
	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 6,1:1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ pH-Значение	7-8
	■ Плотность теоретически определяемая	1,09-1,11 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,00-1,20 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	31,8-35,8 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	38,2-42,2 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	240-280 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	300-340 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-160 g/m ² , толщина ЛКП 50 µm после добавления отвердителя
	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1457HK2486
Подложка	■ Грунтовка	
	■ ABS (Акрилонитрил-Бутадиен-Стирол)	
	■ PVC (Поливинилхлорид)	



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

Подготовка поверхности	■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.
Система ЛКП	■ Подложка на термопластичных полимерах: ABS
	■ Финишный слой WU1457HK2486 Смесовое соотношение 6:1/ HU0060 Толщина ЛКП 50 µm
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 Gt 0
	■ Температуростойкость короткое время выдержки 70°C
	■ Химстойкость Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Технология применения	■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 80 мкм - для предотвращения образования пузырей
	■ Температура объекта 10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Время жизнеспособности max. 4 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	■ Пневматическое нанесение 40-70 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,4 мм Давление распыления 40 bar
	■ Электростатическое нанесение возможно при помощи специальных установок
	■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	■ Очистка рабочих инструментов Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.
■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным	



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

	материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.	
Отверждение	■ Отверждение на воздухе	при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха
	■ Время высыхания "от пыли"	через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 4 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 8 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 70°C
Срок хранения	■ В оригинальной упаковке минимум 6 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	
Специальные указания	■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510	
	■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.	