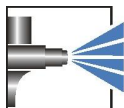


EFDEDUR-struktural.-lak. wodny WU1024H/HU0208

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Szybkie schnięcie ■ Dobra odporność mechaniczna ■ Dobra odporność materiału ■ O działaniu zmniejszającym palność																																			
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Zywica Akrylowa</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>półpołysk 10-25 kąt 85° Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.</td></tr><tr><td>■ Lepkość</td><td>3000-5000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.</td></tr><tr><td>■ utwardzacz</td><td>HU0208 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 4,3:1</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>7,5-8,5</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,39-1,59 g/ml</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,29-1,49 g/ml po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>64,4-68,4 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>65,1-69,1 % po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>310-350 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>370-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>200-220 g/m², Grubość warstwy 80 µm</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WU1024HRA735</td></tr></table>		■ Baza	Zywica Akrylowa	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 10-25 kąt 85° Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.	■ Lepkość	3000-5000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.	■ utwardzacz	HU0208 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4,3:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	7,5-8,5	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,39-1,59 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,29-1,49 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	64,4-68,4 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	65,1-69,1 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	310-350 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	370-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	200-220 g/m², Grubość warstwy 80 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1024HRA735
■ Baza	Zywica Akrylowa																																			
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																			
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 10-25 kąt 85° Stopień połysku uzależniony jest od rodzaju struktury. Podana wartość dotyczy powierzchni o bardzo drobnej strukturze.																																			
■ Lepkość	3000-5000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.																																			
■ utwardzacz	HU0208 patrz karta techniczna																																			
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1																																			
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4,3:1																																			
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																			
■ Wartość pH	7,5-8,5																																			
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,39-1,59 g/ml																																			
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,29-1,49 g/ml po dodaniu utwardzacza																																			
■ Części stałe wartość teoretyczna	64,4-68,4 %																																			
■ Części stałe wartość teoretyczna	65,1-69,1 % po dodaniu utwardzacza																																			
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	310-350 ml/kg																																			
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	370-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																			
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	200-220 g/m², Grubość warstwy 80 µm																																			
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1024HRA735																																			
Powierzchnia	■ Tworzywa wzmocnione włóknem szklanym ■ Podkład																																			

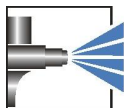
Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



EFDEDUR-struktural.-lak. wodny

WU1024H/HU0208

Przygotowanie powierzchni	Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru	
System	Powierzchnia	na duroplastach
	Podkład	WU1995MRU735 Stosunek mieszania 10:1/HU0448 Grubość warstwy suchej 60 µm
	lakier nawierzchniowy	WU1024HRA735 Stosunek mieszania 6:1/ HU0208 Grubość warstwy suchej 60 µm
Test mechaniczny	Test siatki nacięć	Gt 0 DIN EN ISO 2409
Test wytrzymałości	Odporność na wilgoć - stały klimat	480 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 80°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. - Gubość warstwy suchej nie może przekroczyć 120 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 - Airmix	60-100 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 120 bar Nacisk rozpylacza 3
	Natrysk - wysokie ciśnienie	60-80 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,8 mm Nacisk natrysku 3 bar
	Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza
	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



EFDEDUR-struktural.-lak. wodny WU1024H/HU0208

	5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone 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, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	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 80°C
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.	