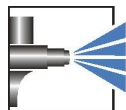



**EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe**  
**WU1456G/HU0150**

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau</li> <li>■ Schnelle Antrocknung</li> <li>■ Gute Licht- und Wetterbeständigkeit</li> <li>■ Für den Außeneinsatz</li> </ul>	
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bindemittel-Basis Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat</li> <li>■ Farbton Alle gängigen Farbtöne</li> <li>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 glänzend 85-95 Winkel 60°</li> <li>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) Auslaufzeit 33-42 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</li> <li>■ Härter HU0150 siehe Technisches Datenblatt</li> <li>■ Mischungsverhältnis Gewichtsteile 5,5:1</li> <li>■ Mischungsverhältnis Volumenteile 4,6:1</li> <li>■ Verdünnung demineralisiertes Wasser</li> <li>■ pH-Wert 7,5-8,5</li> <li>■ Dichte theoretische Bestimmung 1,21-1,41 g/ml</li> <li>■ Dichte theoretische Bestimmung 1,18-1,38 g/ml nach Härterzugabe</li> <li>■ Festkörper theoretische Bestimmung 55-59 %</li> <li>■ Festkörper theoretische Bestimmung 59-63 % nach Härterzugabe</li> <li>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 403-443 ml/kg</li> <li>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 370-390 ml/kg nach Härterzugabe</li> <li>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 100-110 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe</li> <li>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte Farbton von WU1456GP1735</li> </ul>	
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Grundierung</li> </ul>	
<b>Vorbehandlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen.</li> </ul>	
<b>Aufbauvorschlag</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Untergrund auf gestrahltem Stahlblech</li> <li>■ Grundierung WE1932LW1721</li> </ul>	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



# EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

## WU1456G/HU0150

		Mischungsverhältnis 5,5:1/HE0937 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WU1456GP1735 Mischungsverhältnis 5:1/ HU0150 Trockenfilmdicke 40 µm
<b>Mechanische Prüfung</b>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
<b>Beständigkeitsprüfung</b>		
	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 70°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.  Trockenfilmdicke darf 80 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungszeit	max. 4 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■ Spritzen-Airmix	30-60 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,23 mm Winkel 40° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 3
	■ Spritzen-Hochdruck	30-50 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,5 mm Spritzdruck 3 bar
	■ Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	■ Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
	■ Reinigung der Arbeitsgeräte	Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424. Härter nicht wassermischbar ! Die Reinigung muss mit organischen Lösemitteln erfolgen.
	■ <b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den	


**EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe**  
**WU1456G/HU0150**

	Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
<b>Aushärtung</b>	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Zwischentrocknung	60 Min./ 20 °C
	■ Ofentrocknung	bis 70°C möglich
<b>Lagerbeständigkeit</b>	■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	
<b>Spezielle Hinweise</b>	■ <b>Zulassung</b>	vorhanden - auf Anfrage
	■ <b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 109 + 111
	■ <b>Prüfbedingungen</b>	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.
	Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.	