



EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1990M/HU0448

Свойства	■ Водоразбавляемая 2-К краска	
	■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения	
	■ Быстрое предварительное отверждение	
	■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам	
	■ Возможно ускоренное отверждение	
	■ Подходит для окраски минеральных подложек (бетон, гипс и т.д.)	
	■ Для внутреннего применения	
Технико/физические характеристики	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата
	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
	■ Глянец визуально	матовые
	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 40-60 секунд 4 мм диаметр отверстия
	■ Отвердитель	HU0448 смотри технический паспорт
	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 5 : 1
	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4 : 1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ Плотность теоретически определяемая	1,18-1,38 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,11-1,31 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	50-54 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	51-55 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	283-323 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	336-356 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	163-183 g/m², толщина ЛКП 60 µm
Подложка	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1990MRU102
	■ минеральный (m), -ая (f), -ое (n)	
	■ Грунтовка	



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

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	<table> <tr> <td>■ Подложка</td><td>на минеральной подложке</td></tr> <tr> <td>■ грунтовка</td><td>WU1990MRU102 Смесовое соотношение 5:1/ HU448 Толщина ЛКП 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WU1451RT2077 Смесовое соотношение 4:1/ HU0448 Толщина ЛКП 50 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на минеральной подложке	■ грунтовка	WU1990MRU102 Смесовое соотношение 5:1/ HU448 Толщина ЛКП 60 µm	■ Финишный слой	WU1451RT2077 Смесовое соотношение 4:1/ HU0448 Толщина ЛКП 50 µm
■ Подложка	на минеральной подложке						
■ грунтовка	WU1990MRU102 Смесовое соотношение 5:1/ HU448 Толщина ЛКП 60 µm						
■ Финишный слой	WU1451RT2077 Смесовое соотношение 4:1/ HU0448 Толщина ЛКП 50 µm						
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Температуростойкость</td><td>короткое время выдержки 70°C</td></tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td><td>Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.</td></tr> </table>	■ 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.
■ 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 100 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. 6 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. ■ Airmix - нанесение 80-120 sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 80 bar Давление воздуха при распылении 3 ■ Пневматическое нанесение 80-120 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar ■ Валик/кисть Вязкость при поставке ■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки ■ Очистка рабочих инструментов Неотвержденный материал удаляется с						



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

	помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424. Отвердитель не смешивается с водой! Поэтому, очистку проводить только с помощью органических растворителей.	
	■ 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 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 20 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 8 дней (день) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 80°C
Срок хранения	■ В оригинальной упаковке минимум 12 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.	