



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1008H/HU0208

Eigenschaften	■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung	
	■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau	
	■ Metallic-Effekt	
	■ Schnelle Antrocknung	
	■ Forcierte Trocknung möglich	
	■ Gute Chemikalienbeständigkeit	
	■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen	
	■ Gute Standfestigkeit	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
	■ Farbton	Metallic-Farbtöne
	■ Glanzgrad visuell	seidengläzend
	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 90-110 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
	■ Härter	HU0208 siehe Technisches Datenblatt
	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1
	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4,7:1
	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser
	■ pH-Wert	8-9
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,28-1,48 g/ml
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,22-1,42 g/ml nach Härterzugabe
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	58-60 %
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	59-63 % nach Härterzugabe
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	250-280 ml/kg
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	300-330 ml/kg nach Härterzugabe
	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	120-130 g/m ² , Schichtdicke 40 µm
	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1008HRA906
Untergrund	■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe	
	■ Grundierung	

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-Metalleffektlack

WU1008H/HU0208

	■	Edelstahl	
Vorbehandlung	■	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
Aufbauvorschlag	■	Untergrund	auf eisenphosphatiertem Stahlblech
	■	Decklack	WU1008HRA906 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 40 µm
Mechanische Prüfung	■	Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■	Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	■	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. 5 Std./ 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■	Spritzen-Airmix	30-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 2
	■	Spritzen-Hochdruck	30-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 2 mm Spritzdruck 3 bar
	■	Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	■	Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch
	■	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. Löse- mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
	■	Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz 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 Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
Aushärtung	■	Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1008H/HU0208

	■ Staubtrocknung nach 15 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) ■ Ofentrocknung bis 80°C möglich
Lagerbeständigkeit	■ Im Originalgebinde mindestens 9 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.
Spezielle Hinweise	■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510 ■ Prüfbedingungen 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.