



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1008Z/HU0208

Свойства	■ Водоразбавляемая 2-К краска	
	■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения	
	■ Структурный эффект	
	■ Быстрое предварительное отверждение	
	■ Возможно ускоренное отверждение	
	■ Хорошая химстойкость	
	■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам	
	■ Хорошая износостойкость	
Технико/физические характеристики	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата
	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуглянцевые 50-70 угол 60° Уровень блеска имеет сильную зависимость от структуры лакокрасочного покрытия. Указанное значение относится к гладкой поверхности с легкой неоднородностью.
	■ Вязкость	2000-5000 мПа.сек. Шпindel 5 60 Кол-во оборотов/ мин.
	■ Отвердитель	HU0208 смотри технический паспорт
	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 5:1
	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 3,9:1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ pH-Значение	7-9
	■ Плотность теоретически определяемая	1,31-1,51 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,45 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	60,5-64,5 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	62-66 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-310 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	325-365 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-250 g/m², толщина ЛКП 80 µm
	■ Приведенные свойства были	Оттенок цвета от WU1008ZRA901



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1008Z/HU0208

	проверены для материала указанного цвета	
Подложка	■	Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки
	■	Грунтовка
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 железофосфатированной стальной пластине
	■ Финишный слой	WU1008ZRA901 Смесовое соотношение 5:1/ HU0208 Толщина ЛКП 80 µm
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Температуростойкость	короткое время выдержки 120°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. 5 Час./ 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	■ Airmix - нанесение	30-60 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 100 barü Давление воздуха при распылении 2
	■ Пневматическое нанесение	30-60 Sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 2 мм Давление распыления 3 bar
	■ Валик/кисть	Вязкость при поставке
	■ Электросатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU1008Z/HU0208

	■ 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 материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	■ Отверждение на воздухе	при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха	
	■ Время высыхания "от пыли"	через 15 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 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.		