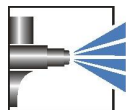


EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

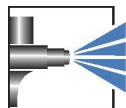
Свойства	■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Структурный эффект ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Возможно ускоренное отверждение ■ Хорошая химстойкость ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Хорошая износостойкость																														
Системные покрытия	■ Системные жидкие покрытия Для различных способов применения, имеются в наличии покрытия, оптический внешний вид которых по цвету, степень блеска и типу поверхности, оптимально соответствуют друг другу.																														
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>полуглянцевые 13-33 угол 60° Уровень блеска имеет сильную зависимость от структуры лакокрасочного покрытия. Указанное значение относится к гладкой поверхности с легкой неоднородностью.</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>2000-5000 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td></tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td><td>HU0208 смотри технический паспорт</td></tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td><td>Массовые доли 6:1</td></tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td><td>Объемные доли 4,2:1</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,4-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,43-1,63 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,34-1,54 g/ml после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>64,7-68,7 %</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>65,3-69,3 % после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>270-300 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>320-350 ml/kg после добавления отвердителя</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуглянцевые 13-33 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. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Отвердитель	HU0208 смотри технический паспорт	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 6:1	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4,2:1	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,4-8,6	■ Плотность теоретически определяемая	1,43-1,63 g/ml	■ Плотность теоретически определяемая	1,34-1,54 g/ml после добавления отвердителя	■ Сухой остаток теоретически определяемая	64,7-68,7 %	■ Сухой остаток теоретически определяемая	65,3-69,3 % после добавления отвердителя	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-300 ml/kg	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	320-350 ml/kg после добавления отвердителя
■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата																														
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																														
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуглянцевые 13-33 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. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																														
■ Отвердитель	HU0208 смотри технический паспорт																														
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 6:1																														
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4,2:1																														
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																														
■ pH-Значение	8,4-8,6																														
■ Плотность теоретически определяемая	1,43-1,63 g/ml																														
■ Плотность теоретически определяемая	1,34-1,54 g/ml после добавления отвердителя																														
■ Сухой остаток теоретически определяемая	64,7-68,7 %																														
■ Сухой остаток теоретически определяемая	65,3-69,3 % после добавления отвердителя																														
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-300 ml/kg																														
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	320-350 ml/kg после добавления отвердителя																														



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	235-245 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm
	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU9108HT2029
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	WU9108HT2029 Смесовое соотношение 6:1/ 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



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

	■ Электростатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	■ 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, содержаться 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 + 150 + 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.	