



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108M/HU0208

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ Efekt strukturalny ■ Szybkie schnięcie ■ Możliwe schnięcie przyspieszone ■ Dobra odporność na chemikalia ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Dobra odporność materiału	
System lakierowania	■ System lakierów mokrych Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.	
Dane techniczne	■ Baza ■ Kolor ■ Stopień połysku wizualnie ■ Lepkość ■ utwardzacz ■ Stosunek mieszania ■ Stosunek mieszania ■ Rozcieńczalnik ■ Wartość pH ■ Gęstość wartość teoretyczna ■ Gęstość wartość teoretyczna ■ Części stałe wartość teoretyczna ■ Części stałe wartość teoretyczna ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna ■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji ■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem Wszystkie powszechnie stosowane kolory mat 2000-5000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min. HU0208 patrz karta techniczna Części wagowe 6:1 Części objętościowe 4,2:1 woda zdemineralizowana 8,4-8,6 1,33-1,53 g/ml 1,25-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza 59,5-63,5 % 61-65 % po dodaniu utwardzacza 255-285 ml/kg 305-335 ml/kg po dodaniu utwardzacza 245-255 g/m², Grubość warstwy 80 µm Kolor WU9108MT1753

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108M/HU0208

Powierzchnia	■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni ■ Podkład	
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. ■ przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie	
System	■ Powierzchnia ■ lakier nawierzchniowy	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu WU9108HT1753 Stosunek mieszania 6:1/ HU0208 Grubość warstwy suchej 80 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 ■ Odporność na temperaturę ■ Odporność na chemikalia	Gt 0 Krótkie obciążenie 120°C Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych ■ Temperatura obiektu ■ Warunki nakładania farby ■ Czas przetwarzania ■ Natrysk - Airmix ■ Natrysk - wysokie ciśnienie ■ Malowanie pędzlem ■ Elektrostatycznie ■ Przelakierowania ■ Czyszczenie narzędzi	
	10-30 °C	
	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %	
	max. 5 godzin/ 20 °C Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem	
	30-60 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 100 bar Nacisk rozpylacza 2	
	30-60 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 2 mm Nacisk natrysku 3 bar	
	lepkość dostawcza	
	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni	
	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108M/HU0208

	Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 4 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do 80°C
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	
	Wskazówki specjalne ■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 150 + 510 ■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	