

EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1420M/HU0208

Свойства

- Водоразбавляемая 2-К краска
- Область применения, например для аппарата - и станкостроения
- Быстрое предварительное отверждение
- Хорошая коррозионная стойкость

Технико/физические характеристики

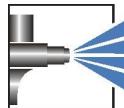
■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полизиоцианата
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 10-40 угол 85°
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-70 секунд 4 мм диаметр отверстия
■ Отвердитель	HU0208 смотри технический паспорт
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 4:1
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 3:1
■ Разбавитель	Деминерализованная вода
■ Плотность теоретически определяемая	1,32-1,52 g/ml
■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,45 g/ml после добавления отвердителя
■ Сухой остаток теоретически определяемая	60-64 %
■ Сухой остаток теоретически определяемая	62-66 % после добавления отвердителя
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	310-330 ml/kg
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	380-400 ml/kg после добавления отвердителя
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-160 g/m ² , толщина ЛКП 60 μm
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1420MRU910

Подложка

- Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки

Подготовка поверхности

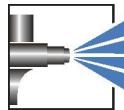
- На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литьевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например



EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1420M/HU0208

песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.		
Система ЛКП	Подложка	на железофосфатированной стальной пластине
	грунтовка	WU1420MRU910 Смесевое соотношение 4:1/ HU0208 Толщина ЛКП 60 µm
	Финишный слой	WU1430HL1613 Смесевое соотношение 4:1/ HU0208 Толщина ЛКП 40 µm
Механические испытания	метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
Стойкость	<ul style="list-style-type: none"> ■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) 120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 ■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 240 часов Проникновение Wb < 5 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Температуростойкость короткое время выдержки 120°C ■ Температуростойкость короткое время выдержки 120°C длительное время выдержки 70°C ■ Химстойкость Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре. 	
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 80 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. 4 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. ■ Airmix - нанесение 50-80 sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,23 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 3 ■ Пневматическое нанесение 50-70 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar ■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки 	



EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1420M/HU0208

	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. Отвердитель не смешивается с водой! Поэтому, очистку проводить только с помощью органических растворителей.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отверждение на воздухе при 20°C, 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) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) ■ Отверждение под действием темперы возможность отверждения до 70°C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>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.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>