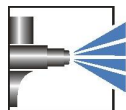


EFDEDUR-hidro lak boja WU1490H/HU0208

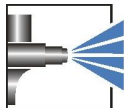
Svojstva	■ Vodotopljivi 2K premaz ■ Primjena npr. u panozi Izrada strojeva i aparata ■ Strukturni efekat ■ Brzo zasušenje ■ Moguće ubrzano sušenje ■ Dobra otpornost na kemikalije ■ Dobra prionjivost na čelik i neželjezne metale ■ Dobra stabilnost tečenja																																			
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table><tr><td>■ Osnova vezivnog sredstva</td><td>Sa poliizocianatima umrežena akrilatna smola</td></tr><tr><td>■ Ton boje</td><td>Svi uobičajeni tonovi boje</td></tr><tr><td>■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813</td><td>svilenkasto sjajna 25-50 pod kutem 60° Stupanj sijaja veoma je ovisan od strukture. Navedene vrijednosti odnose se na glatku, fino strukturnu površinu.</td></tr><tr><td>■ Viskozitet</td><td>300-1300 mPa.s/ Vreteno 3 60 okretaja/ min.</td></tr><tr><td>■ Učvršćivač</td><td>HU0208 gledajte tehnički list</td></tr><tr><td>■ Omjer mješanja</td><td>Težinski 5:1</td></tr><tr><td>■ Omjer mješanja</td><td>Volumski 3,8:1</td></tr><tr><td>■ Razrjeđivač</td><td>deminiralizirana voda</td></tr><tr><td>■ pH vrijednost</td><td>7-9</td></tr><tr><td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td><td>1,16-1,32 g/ml</td></tr><tr><td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td><td>1,10-1,30 g/ml posle dodavanja učvršćivača</td></tr><tr><td>■ Suha tvar teoretska vrijednost</td><td>52-60 %</td></tr><tr><td>■ Suha tvar teoretska vrijednost</td><td>54-62 % posle dodavanja učvršćivača</td></tr><tr><td>■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost</td><td>420-475 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost</td><td>350-400 ml/kg posle dodavanja učvršćivača</td></tr><tr><td>■ Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije</td><td>180-280 g/m², Debljina nanosa 80 µm</td></tr><tr><td>■ Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti</td><td>Barvna nijansa od WU1490HS2708</td></tr></table>		■ Osnova vezivnog sredstva	Sa poliizocianatima umrežena akrilatna smola	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	svilenkasto sjajna 25-50 pod kutem 60° Stupanj sijaja veoma je ovisan od strukture. Navedene vrijednosti odnose se na glatku, fino strukturnu površinu.	■ Viskozitet	300-1300 mPa.s/ Vreteno 3 60 okretaja/ min.	■ Učvršćivač	HU0208 gledajte tehnički list	■ Omjer mješanja	Težinski 5:1	■ Omjer mješanja	Volumski 3,8:1	■ Razrjeđivač	deminiralizirana voda	■ pH vrijednost	7-9	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,16-1,32 g/ml	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,10-1,30 g/ml posle dodavanja učvršćivača	■ Suha tvar teoretska vrijednost	52-60 %	■ Suha tvar teoretska vrijednost	54-62 % posle dodavanja učvršćivača	■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	420-475 ml/kg	■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	350-400 ml/kg posle dodavanja učvršćivača	■ Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije	180-280 g/m², Debljina nanosa 80 µm	■ Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti	Barvna nijansa od WU1490HS2708
■ Osnova vezivnog sredstva	Sa poliizocianatima umrežena akrilatna smola																																			
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje																																			
■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	svilenkasto sjajna 25-50 pod kutem 60° Stupanj sijaja veoma je ovisan od strukture. Navedene vrijednosti odnose se na glatku, fino strukturnu površinu.																																			
■ Viskozitet	300-1300 mPa.s/ Vreteno 3 60 okretaja/ min.																																			
■ Učvršćivač	HU0208 gledajte tehnički list																																			
■ Omjer mješanja	Težinski 5:1																																			
■ Omjer mješanja	Volumski 3,8:1																																			
■ Razrjeđivač	deminiralizirana voda																																			
■ pH vrijednost	7-9																																			
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,16-1,32 g/ml																																			
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,10-1,30 g/ml posle dodavanja učvršćivača																																			
■ Suha tvar teoretska vrijednost	52-60 %																																			
■ Suha tvar teoretska vrijednost	54-62 % posle dodavanja učvršćivača																																			
■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	420-475 ml/kg																																			
■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	350-400 ml/kg posle dodavanja učvršćivača																																			
■ Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije	180-280 g/m², Debljina nanosa 80 µm																																			
■ Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti	Barvna nijansa od WU1490HS2708																																			
Podlaga	■ čelik, pasivizirane zapravo predobradjene površine																																			

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.



EFDEDUR-hidro lak boja WU1490H/HU0208

	■ Temeljna boja	
Prepriprema	■ Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Za osiguranje pogodnosti kvalitete nanosa za različite podloge preporučujemo preliminarne pokuse. Kod viših zahtjeva zaštite predlažemo: - za višu antikorozivnu zaštitu npr. fosfatiranje - za bolju prionjivost npr. peskarenje, bajcanje, brušenje	
Prijedlog zaštitnog sastava	■ Podlaga	na željezofosfatirani čelični lim
	■ Završna boja	WU1490HS2708 Rapporto di miscelazione 5:1/ HU0208 Spessore del film secco 80 µm
Mehanička ispitivanja	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Otpornost na temperaturu	Kratko opterećenje 120°C
	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.
Priprema i upotreba	■ Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranja kože površinu preliti / pokriti sa vodom. Debljina nanosa ne smije prekoračiti 100 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.	
	■ Temperatura objekta	10-30 °C
	■ Uslovi kod upotrebe	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %
	■ Upotrebljivost	max. 2 sati/ 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i / ili pod pritiskom može skratiti.
	■ Prskanje - visoki pritisak	18-25 Sek./ 6 mm Izlazne čašice (DIN 53211) Dizna 1,4 mm Pritisak boje 3 bar
	■ Valjčkanje / mazanje	u dobavnom viskozitetu
	■ Elektrostatski	moгуće, postrojenju prilagodjeno
	■ Mogućnost prelakiranja, postrojenju sprema	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranja / suhosti
	■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916. Zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.
	■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezane za opasne tvari, sigurnostno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.	
	■ Zračno sušenje	kod 20°C, 50% relativne vlažnosti sa kretanjem vazduha
	■ Prašno suho	posle 15 min (stupanj suhoće 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Tvrdost na dodir	posle 4 sati



EFDEDUR-hidro lak boja WU1490H/HU0208

	(stupanj suhoće 4/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Potupno suho	po 8 danima (njlhaoni prlgušlvać / DIN EN ISO 1522)
■ Sušenje v peći	do 80°C moguće
Postojanost kod skladištenja	■ U originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.
Uvjeti ispitivanja	■ EFD-Info Druge tehničke informacije možete uzeti sa EFD Info lista Br. 111 + 510 ■ Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.