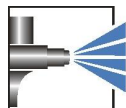


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457M/HU0060

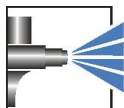
Свойства	■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ Эффект Металлик ■ Высокая свето- и атмосферостойкость ■ Подходит для окраски пластмасс																																		
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Оттенки металликов</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>глубоко матовые 5-14 угол 85°</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 60-70 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td><td>HU0060 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 6,1:1</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>7-9</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,07-1,09 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,00-1,20 g/ml после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>35-39 %</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>41-45 % после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>260-300 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>320-360 ml/kg после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>160-170 g/m², толщина ЛКП 50 µm после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WU1457MH2865</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата	■ Цвет	Оттенки металликов	■ Глянец DIN EN ISO 2813	глубоко матовые 5-14 угол 85°	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 60-70 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Отвердитель	HU0060 смотри технический паспорт	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 6:1	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 6,1:1	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	7-9	■ Плотность теоретически определяемая	1,07-1,09 g/ml	■ Плотность теоретически определяемая	1,00-1,20 g/ml после добавления отвердителя	■ Сухой остаток теоретически определяемая	35-39 %	■ Сухой остаток теоретически определяемая	41-45 % после добавления отвердителя	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	260-300 ml/kg	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	320-360 ml/kg после добавления отвердителя	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	160-170 g/m ² , толщина ЛКП 50 µm после добавления отвердителя	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1457MH2865
■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата																																		
■ Цвет	Оттенки металликов																																		
■ Глянец DIN EN ISO 2813	глубоко матовые 5-14 угол 85°																																		
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 60-70 секунд 4 мм диаметр отверстия																																		
■ Отвердитель	HU0060 смотри технический паспорт																																		
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 6:1																																		
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 6,1:1																																		
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																																		
■ pH-Значение	7-9																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,07-1,09 g/ml																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,00-1,20 g/ml после добавления отвердителя																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	35-39 %																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	41-45 % после добавления отвердителя																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	260-300 ml/kg																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	320-360 ml/kg после добавления отвердителя																																		
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	160-170 g/m ² , толщина ЛКП 50 µm после добавления отвердителя																																		
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1457MH2865																																		
Подложка	■ Грунтовка ■ ABS (Акрилонитрил-Бутадиен-Стирол) ■ PVC (Поливинилхлорид)																																		



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457M/HU0060

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 термопластичных полимерах: ABS
	Финишный слой WU1457MK2865 Смесовое соотношение 6:1/ HU0060 Толщина ЛКП 50 µm
Механические испытания	метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 Gt 0
	Температуростойкость короткое время выдержки 70°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 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.
	Пневматическое нанесение 40-70 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,4 мм Давление распыления 40 bar
	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	



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457M/HU0060

	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 30 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 70°C
Срок хранения	■ В оригинальной упаковке минимум 6 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.	