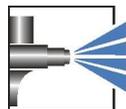


## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### WU1008S/HU0208

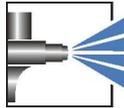
<b>Свойства</b>	■ Водоразбавляемая 2-К краска	
	■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения	
	■ Структурный эффект	
	■ Быстрое предварительное отверждение	
	■ Возможно ускоренное отверждение	
	■ Хорошая химстойкость	
	■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам	
	■ Хорошая износостойкость	
	<b>Технико/физические характеристики</b>	■ Связующие - основы
■ Цвет		Все имеющиеся оттенки цвета
■ Глянец DIN EN ISO 2813		полуглянцевые 55-70 угол 60°  Уровень блеска имеет сильную зависимость от структуры лакокрасочного покрытия. Указанное значение относится к гладкой поверхности с легкой неоднородностью.
■ Вязкость		1000-1200 мПа.сек. Шпиндель 3 60 Кол-во оборотов/ мин.
■ Отвердитель		HU0208 смотри технический паспорт
■ Смесевое соотношение		Массовые доли 5:1
■ Смесевое соотношение		Объемные доли 4,3:1
■ Разбавитель		Деминерализованная вода
■ pH-Значение		7-9
■ Плотность теоретически определяемая		1,23-1,46 g/ml
■ Плотность теоретически определяемая		1,19-1,36 g/ml после добавления отвердителя
■ Сухой остаток теоретически определяемая		56-67 %
■ Сухой остаток теоретически определяемая		59-64 % после добавления отвердителя
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая		420-475 ml/kg
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая		420-510 ml/kg после добавления отвердителя
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-160 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm	
■ Приведенные свойства были	Оттенок цвета от WU1008SS2710	



## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### WU1008S/HU0208

	проверены для материала указанного цвета	
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки</li> <li>■ Грунтовка</li> </ul>	
<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.</li> </ul>	
<b>Система ЛКП</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Подложка</li> <li>■ Финишный слой</li> </ul>	<p>на железофосфатированной стальной пластине</p> <p>WU1008SS2710 Смесевое соотношение 5:1/ HU0208 Толщина ЛКП 80 µm</p>
<b>Механические испытания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</li> <li>■ Температуростойкость</li> <li>■ Химстойкость</li> </ul>	<p>Gt 0</p> <p>короткое время выдержки 120°C</p> <p>Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.</p>
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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</li> <li>■ Температура объекта 10-30 °C</li> <li>■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %</li> <li>■ Время жизнеспособности max. 5 Час./ 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.</li> <li>■ Airmix - нанесение 30-60 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar<sub>g</sub> Давление воздуха при распылении 2</li> <li>■ Пневматическое нанесение 30-60 Sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 2 мм Давление распыления 3 bar</li> <li>■ Валик/кисть Вязкость при поставке</li> <li>■ Электросатическое нанесение возможно при помощи специальных установок</li> <li>■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки</li> </ul>	



## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### WU1008S/HU0208

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> 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, содержатся в соответствующих листах безопасности.</li> </ul>
<b>Отверждение</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Отверждение на воздухе при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха</li> <li>■ Время высыхания "от пыли" через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Время высыхания «до отлипа» через 4 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Полное отверждение через 8 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 80°C</li> </ul>
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</li> </ul> <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>
<b>Специальные указания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Информация</b> Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510</li> <li>■ <b>Условия испытаний</b> 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.</li> </ul> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>