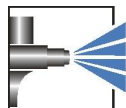

EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1963M/HU0150

Vlastnosti	■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži výroby vozidel ■ Rychlé zasychání ■ Dobrá odolnost na povětrnostní vlivy a světlo																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table> <tr> <td>■ Pojivová báze</td><td>Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem</td></tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td><td>Všechny běžné odstíny</td></tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td><td>mat</td></tr> <tr> <td>■ Viskozita DIN 53211 (původně)</td><td>Doba výtoku 40-45 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td></tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td><td>HU0150 Viz technický list</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Hmotnostní díly 6:1</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Objemové díly 5,8:1</td></tr> <tr> <td>■ Ředění</td><td>demí voda</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>8,0-8,8</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,1-1,2 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,15-1,20 g/ml po přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>46-50 %</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>48-53 % po přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>330-350 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>380-400 ml/kg po přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td><td>100-110 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td><td>Odstín WU1963MRU905</td></tr> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	mat	■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 40-45 Sekund 4 mm výtokový pohárek	■ Tužidlo	HU0150 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 5,8:1	■ Ředění	demí voda	■ pH	8,0-8,8	■ Hustota teoretický údaj	1,1-1,2 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,15-1,20 g/ml po přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	46-50 %	■ Pevné částice teoretický údaj	48-53 % po přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	330-350 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	380-400 ml/kg po přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	100-110 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1963MRU905
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku vizuálně	mat																																		
■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 40-45 Sekund 4 mm výtokový pohárek																																		
■ Tužidlo	HU0150 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 5,8:1																																		
■ Ředění	demí voda																																		
■ pH	8,0-8,8																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,1-1,2 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,15-1,20 g/ml po přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	46-50 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	48-53 % po přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	330-350 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	380-400 ml/kg po přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	100-110 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1963MRU905																																		
Podklad	■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená ■ Základ																																		
Předúprava	■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky																																		
Návrh skladby	<table> <tr> <td>■ Podklad</td><td>dle zadání zákazníka</td></tr> <tr> <td>■ Krycí lak</td><td>WU1963MRU905 Poměr míchání 6:1/ HU0150</td></tr> </table>	■ Podklad	dle zadání zákazníka	■ Krycí lak	WU1963MRU905 Poměr míchání 6:1/ HU0150																														
■ Podklad	dle zadání zákazníka																																		
■ Krycí lak	WU1963MRU905 Poměr míchání 6:1/ HU0150																																		

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

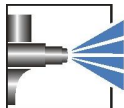


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1963M/HU0150

		Tloušťka suchého filmu 40 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Odolnost na teplotu	Krátkodobá zátěž 120°C
	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky
Zpracování a použití	■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 70 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	10-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Doba zpracování	max. 4 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
	■ Stříkání Airmix	30-40 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,23 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 2-4
	■ Stříkání vysokotlakem	30-40 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,5 mm Tlak stříkání 3 bar
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. Tužidla jsou nesmíselná s vodou ! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem.
Vytvrzení	■ Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
	■ Schnutí na vzduchu	při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh
	■ Schnutí na prach	po 30 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Na uchopení	po 8 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Proschnutý	po 8 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)
	■ Schnutí v peci	možné do 80°C
Skladování	■ V originálním obalu min. 12 měsíců při	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

**EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe**
WU1963M/HU0150

5 °C až 25 °C.

Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.

Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

Speciální pokyny

■ **EFD-Info**

Další technické informace můžete získat v EFD-Info.
Č. 111 + 510

■ **Zkušební podmínky**

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.