



EFDEDUR-Hydro-strukturální lak

WU1008H/HU0208

Vlastnosti	■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ Metalický efekt ■ Rychlé zasychání ■ Urychlené schnutí možní ■ Dobrá odolnost na chemikálie ■ Dobrá přilnavost na oceli a nekovech ■ Dobrá životnost																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table> <tr> <td>■ Pojivová báze</td><td>Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem</td></tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td><td>Metalické odstíny</td></tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td><td>hedvábný lesk</td></tr> <tr> <td>■ Viskozita DIN 53211 (původně)</td><td>Doba výtoku 90-110 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td></tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td><td>HU0208 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 4,7:1</td></tr> <tr> <td>■ Ředění</td><td>demi voda</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>8-9</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,28-1,48 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,22-1,42 g/ml poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>58-60 %</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>59-63 % poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>250-280 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>300-330 ml/kg poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td><td>120-130 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm</td></tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td><td>Odstín WU1008HRA906</td></tr> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Metalické odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	hedvábný lesk	■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 90-110 Sekund 4 mm výtokový pohárek	■ Tužidlo	HU0208 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 4,7:1	■ Ředění	demi voda	■ pH	8-9	■ Hustota teoretický údaj	1,28-1,48 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,22-1,42 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	58-60 %	■ Pevné částice teoretický údaj	59-63 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	250-280 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	300-330 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	120-130 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1008HRA906
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																		
■ Barevný odstín	Metalické odstíny																																		
■ Stupeň lesku vizuálně	hedvábný lesk																																		
■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 90-110 Sekund 4 mm výtokový pohárek																																		
■ Tužidlo	HU0208 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 4,7:1																																		
■ Ředění	demi voda																																		
■ pH	8-9																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,28-1,48 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,22-1,42 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	58-60 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	59-63 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	250-280 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	300-330 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	120-130 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1008HRA906																																		
Podklad	■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená ■ Základ ■ Nerez																																		

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-strukturální lak WU1008H/HU0208

Předúprava	Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení
Návrh skladby	- Podklad na ocelovém plechu s železitým fosfátem - Krycí lak WU1008HRA906 Poměr míchání 6:1/ HU0208 Tloušťka suchého filmu 40 µm
Mechanická zkouška	- Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409 Gt 0 - 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 škraloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin - Teplota objektu 10-30 °C - Zpracovatelské podmínky Pokojová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 % - Doba zpracování max. 5 hod./ 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat - Stříkání Airmix 30-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstříku 2 - Stříkání vysokotlakem 30-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 2 mm Tlak stříkání 3 bar - Válečkování/natírání v dodávané viskozitě - Elektrostaticky možné, dle specifik linky - Možnost přelakování možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu - Čištění pracovních nástrojů Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. 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.
Vytvrzení	- Schnutí na vzduchu při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh - Schnutí na prach po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)



EFDEDUR-Hydro-strukturální lak WU1008H/HU0208

	Na uchopení	po 4 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. 9 měsíců při 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	