

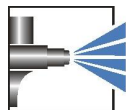


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1451H/HU0150

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Malowanie wodorocieńczone, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Bardzo dobra odporność na światło i na warunki atmosferyczne 																																		
Dane techniczne	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>Baza</td> <td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td> </tr> <tr> <td>Kolor</td> <td>kolory metaliczne</td> </tr> <tr> <td>Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td> <td>półpołysk 55-70 kątł 60°</td> </tr> <tr> <td>Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 40-50 sekund 4 mm kubek wypływowy</td> </tr> <tr> <td>utwardzacz</td> <td>HU0150 patrz karta techniczna</td> </tr> <tr> <td>Stosunek mieszania</td> <td>Części wagowe 5:1</td> </tr> <tr> <td>Stosunek mieszania</td> <td>Części objętościowe 5,3:1</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>Wartość pH</td> <td>7,5-8,5</td> </tr> <tr> <td>Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,02-1,06 g/ml</td> </tr> <tr> <td>Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,00-1,02 g/ml po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>32-36 %</td> </tr> <tr> <td>Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>40,5-42,5 % po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>300-320 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>370-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>100-110 g/m², Grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WU1451HRA906</td> </tr> </tbody> </table>	Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	Kolor	kolory metaliczne	Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 55-70 kątł 60°	Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-50 sekund 4 mm kubek wypływowy	utwardzacz	HU0150 patrz karta techniczna	Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1	Stosunek mieszania	Części objętościowe 5,3:1	Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	Wartość pH	7,5-8,5	Gęstość wartość teoretyczna	1,02-1,06 g/ml	Gęstość wartość teoretyczna	1,00-1,02 g/ml po dodaniu utwardzacza	Części stałe wartość teoretyczna	32-36 %	Części stałe wartość teoretyczna	40,5-42,5 % po dodaniu utwardzacza	Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	300-320 ml/kg	Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	370-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza	Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	100-110 g/m ² , Grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza	Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1451HRA906
Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																		
Kolor	kolory metaliczne																																		
Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półpołysk 55-70 kątł 60°																																		
Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-50 sekund 4 mm kubek wypływowy																																		
utwardzacz	HU0150 patrz karta techniczna																																		
Stosunek mieszania	Części wagowe 5:1																																		
Stosunek mieszania	Części objętościowe 5,3:1																																		
Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
Wartość pH	7,5-8,5																																		
Gęstość wartość teoretyczna	1,02-1,06 g/ml																																		
Gęstość wartość teoretyczna	1,00-1,02 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
Części stałe wartość teoretyczna	32-36 %																																		
Części stałe wartość teoretyczna	40,5-42,5 % po dodaniu utwardzacza																																		
Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	300-320 ml/kg																																		
Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	370-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	100-110 g/m ² , Grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza																																		
Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1451HRA906																																		
Powierzchnia	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podkład ■ ABS ■ PCW polichlorek winylu 																																		
Przygotowanie powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru 																																		
System	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ściernej 																																		

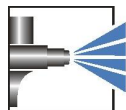
Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1451H/HU0150

	■ Podkład	WE1935MRU124 Stosunek mieszania 8:1/HE0041 Grubość warstwy suchej 60 µm
	■ lakier nawierzchniowy	WU1451HRA906 Stosunek mieszania 5:1/ HU0150 Grubość warstwy suchej 40 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	240 godzin Odwarstwienie Wb < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 120°C Trwałe obciążenie 70°C
	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 80 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
	■ Temperatura obiektu	10-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Czas przetwarzania	max. 4 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.
	■ Natrysk - Airmix	30-60 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,23 mm Kąt 40° Nacisk materiału 80 bar Nacisk rozpylacza 3
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	30-50 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,5 mm Nacisk natrysku 3 bar
	■ Malowanie pędzlem	lepkość dostawca
	■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack WU1451H/HU0150

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Utwardzanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Suszenie na powietrzu przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza ■ Suszenie pyłowe po 60 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Suchość dotykowa po 8 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Pełne utwardzenie po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522) ■ Suszenie wstępne 60 min./ 20 °C ■ Suszenie piecowe możliwy do 80°C
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 6 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. <p>Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdalny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.</p>
Wskazówki specjalne	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 109 + 111 ■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>