



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9123D/HU0448

Egenskaper	- Vattenspädbar 2K färg - Användning inom t.ex. fordonsbyggnadsektorn - Pärlstruktur - Snabb yttork - Forcertorkning möjlig - God mekanisk beständighet - För exteriöranvändning - Bra häng vid tjocka skikt																																		
Systemlack	System våtlack För diverse applikationer finns lacksystem tillgängliga, vilka är optimalt avstämda till varandra beträffande yta, kulör och glans.																																		
Tekniska/ Fysikaliska data	<table><tr><td>■ Bindemedelsystem</td><td>Akrylharts förnätad med polyisocyanat</td></tr><tr><td>■ Kulör</td><td>Alla gängse kulörer</td></tr><tr><td>■ Glans visuell</td><td>matt</td></tr><tr><td>■ Viskositet DIN 53211 (tidigare)</td><td>Utloppstid 45-55 sekunder 4 mm Utloppsbägare</td></tr><tr><td>■ Härdare</td><td>HU0448 se Tekniskt datablad</td></tr><tr><td>■ Blandningsförhållande</td><td>Viktdelar 4:1</td></tr><tr><td>■ Blandningsförhållande</td><td>Volymdelar 3,7:1</td></tr><tr><td>■ Förtunning</td><td>avjonat vatten</td></tr><tr><td>■ pH-värde</td><td>7,5-8,5</td></tr><tr><td>■ Densitet teoretisk bestämning</td><td>1,03-1,23 g/ml</td></tr><tr><td>■ Densitet teoretisk bestämning</td><td>1,01-1,21 g/ml efter härdartillsats</td></tr><tr><td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td><td>42,3-46,3 %</td></tr><tr><td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td><td>44,7-48,7 % efter härdartillsats</td></tr><tr><td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td><td>310-320 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td><td>356-376 ml/kg efter härdartillsats</td></tr><tr><td>■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust</td><td>100-120 g/m², Skiktjocklek 40 µm</td></tr><tr><td>■ Referenskulör till angivna värden</td><td>Kulör från WU9123DM2489</td></tr></table>	■ Bindemedelsystem	Akrylharts förnätad med polyisocyanat	■ Kulör	Alla gängse kulörer	■ Glans visuell	matt	■ Viskositet DIN 53211 (tidigare)	Utloppstid 45-55 sekunder 4 mm Utloppsbägare	■ Härdare	HU0448 se Tekniskt datablad	■ Blandningsförhållande	Viktdelar 4:1	■ Blandningsförhållande	Volymdelar 3,7:1	■ Förtunning	avjonat vatten	■ pH-värde	7,5-8,5	■ Densitet teoretisk bestämning	1,03-1,23 g/ml	■ Densitet teoretisk bestämning	1,01-1,21 g/ml efter härdartillsats	■ Torrhalt teoretisk bestämning	42,3-46,3 %	■ Torrhalt teoretisk bestämning	44,7-48,7 % efter härdartillsats	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	310-320 ml/kg	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	356-376 ml/kg efter härdartillsats	■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	100-120 g/m², Skiktjocklek 40 µm	■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WU9123DM2489
■ Bindemedelsystem	Akrylharts förnätad med polyisocyanat																																		
■ Kulör	Alla gängse kulörer																																		
■ Glans visuell	matt																																		
■ Viskositet DIN 53211 (tidigare)	Utloppstid 45-55 sekunder 4 mm Utloppsbägare																																		
■ Härdare	HU0448 se Tekniskt datablad																																		
■ Blandningsförhållande	Viktdelar 4:1																																		
■ Blandningsförhållande	Volymdelar 3,7:1																																		
■ Förtunning	avjonat vatten																																		
■ pH-värde	7,5-8,5																																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,03-1,23 g/ml																																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,01-1,21 g/ml efter härdartillsats																																		
■ Torrhalt teoretisk bestämning	42,3-46,3 %																																		
■ Torrhalt teoretisk bestämning	44,7-48,7 % efter härdartillsats																																		
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	310-320 ml/kg																																		
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	356-376 ml/kg efter härdartillsats																																		
■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	100-120 g/m², Skiktjocklek 40 µm																																		
■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WU9123DM2489																																		

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9123D/HU0448

Underlag	■ Primer																
Förbehandling	■ Underlaget måste vara fritt från föroreningar som påverkar vidhäftningen, t.ex. oljor, fetter och släppmedelsrester. Test av färgkvalitetens lämplighet på avsett underlag bör göras innan arbetet påbörjas.																
Systemförslag	<table> <tr> <td>■ Underlag</td><td>på järnfosfaterad stålplåt</td></tr> <tr> <td>■ Primer</td><td>WE1935MRU735 Blandningsförhållande 8:1 HE0037/HE0041 Torr filmtjocklek 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Täckfärg</td><td>WU9123DM2489 Blandningsförhållande 4:1/ HU0448 Torr filmtjocklek 50 µm</td></tr> </table>	■ Underlag	på järnfosfaterad stålplåt	■ Primer	WE1935MRU735 Blandningsförhållande 8:1 HE0037/HE0041 Torr filmtjocklek 60 µm	■ Täckfärg	WU9123DM2489 Blandningsförhållande 4:1/ HU0448 Torr filmtjocklek 50 µm										
■ Underlag	på järnfosfaterad stålplåt																
■ Primer	WE1935MRU735 Blandningsförhållande 8:1 HE0037/HE0041 Torr filmtjocklek 60 µm																
■ Täckfärg	WU9123DM2489 Blandningsförhållande 4:1/ HU0448 Torr filmtjocklek 50 µm																
Mekanisk provning	<table> <tr> <td>■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Stenskottsprövning DIN EN ISO 20567-1</td><td>Karakteristiskt värde 1</td></tr> </table>	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Stenskottsprövning DIN EN ISO 20567-1	Karakteristiskt värde 1												
■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0																
■ Stenskottsprövning DIN EN ISO 20567-1	Karakteristiskt värde 1																
Beständighetstester	<table> <tr> <td>■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>480 timmar Blåsgrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</td></tr> <tr> <td>■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>480 timmar Rostkrypning Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Temperaturbeständighet</td><td>Kortidsprovning 120°C</td></tr> <tr> <td>■ Kemikaliebeständighet</td><td>Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.</td></tr> </table>	■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	480 timmar Blåsgrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2	■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	480 timmar Rostkrypning Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Temperaturbeständighet	Kortidsprovning 120°C	■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.								
■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	480 timmar Blåsgrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2																
■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	480 timmar Rostkrypning Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8																
■ Temperaturbeständighet	Kortidsprovning 120°C																
■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.																
Applicering och användning	<table> <tr> <td>■ Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. Torr skiktjocklek 80 µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Objekttemperatur</td><td>10-30 °C</td></tr> <tr> <td>■ Appliceringstemperatur</td><td>Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %</td></tr> <tr> <td>■ Brukstid</td><td>max. 4 tim./ 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.</td></tr> <tr> <td>■ Airmix sprutning</td><td>40-60 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 0,33 mm Vinkel 30° Materialtryck 80 bar Atomiseringstryck 4</td></tr> <tr> <td>■ Sprutning konventionell</td><td>30-40 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 1,7 mm Spruttryck 4 bar</td></tr> <tr> <td>■ Rollning/ Penselstrykning</td><td>vid leveransviskositet</td></tr> <tr> <td>■ Överlackerbarhet</td><td>med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt</td></tr> </table>	■ Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. Torr skiktjocklek 80 µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.		■ Objekttemperatur	10-30 °C	■ Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %	■ Brukstid	max. 4 tim./ 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	■ Airmix sprutning	40-60 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 0,33 mm Vinkel 30° Materialtryck 80 bar Atomiseringstryck 4	■ Sprutning konventionell	30-40 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 1,7 mm Spruttryck 4 bar	■ Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet	■ Överlackerbarhet	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt
■ Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. Torr skiktjocklek 80 µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.																	
■ Objekttemperatur	10-30 °C																
■ Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %																
■ Brukstid	max. 4 tim./ 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.																
■ Airmix sprutning	40-60 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 0,33 mm Vinkel 30° Materialtryck 80 bar Atomiseringstryck 4																
■ Sprutning konventionell	30-40 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 1,7 mm Spruttryck 4 bar																
■ Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet																
■ Överlackerbarhet	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt																

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

Sidan: 2 / 3
Version: 0
16.05.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9123D/HU0448

		yta
	■ Rengöring av utrustning	Omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916. Intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.
	■ Råd för arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttagas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Härdning	■ Lufttorkning	vid 20°C, 50% relativ luftfuktighet med luftväxling
	■ Dammtorr	efter 60 Min. (Torkningsgrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Transporttorr	efter 7 Tim. (Torkningsgrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Genomhärdning	efter 8 Dagar (Pendeldämpning/ DIN EN ISO 1522)
	■ Ugnstorkning	upp till 70°C möjlig
Lagerbeständighet	■ I originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	
Speciella råd	■ EFD-Info	Ytterligare teknisk information kan hämtas i respektive EFD-Info. Nr. 111 + 510
	■ Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar
	Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.	