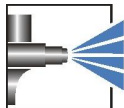


EFDEDUR-Hydro-Spritzfüller

WU1995M/HU0925

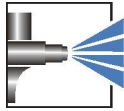
Eigenschaften	■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Schnelle Antrocknung ■ Geeignet für Kunststoffe ■ Gute Schleifbarkeit																																		
Technische/ Physikalische Daten	<table> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td><td>Acrylharz</td></tr> <tr> <td>■ Farbton</td><td>Alle gängigen Farbtöne</td></tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td><td>matt</td></tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td><td>Auslaufzeit 50-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td></tr> <tr> <td>■ Härter</td><td>HU0925 siehe Technisches Datenblatt</td></tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td><td>Gewichtsteile 10:1</td></tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td><td>Volumenteile 7:1</td></tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td><td>demineralisiertes Wasser</td></tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td><td>8,5-8,9</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,35-1,45 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,32-1,52 g/ml nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>58-62 %</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>58-62 % nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>266-306 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>285-325 ml/kg nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td><td>190-210 g/m², Schichtdicke 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td><td>Farbton von WU1995MRU910</td></tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 50-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Härter	HU0925 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 7:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,5-8,9	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,35-1,45 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,32-1,52 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	58-62 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	58-62 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	266-306 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	285-325 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	190-210 g/m ² , Schichtdicke 60 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1995MRU910
■ Bindemittel-Basis	Acrylharz																																		
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																		
■ Glanzgrad visuell	matt																																		
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 50-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																																		
■ Härter	HU0925 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 7:1																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	8,5-8,9																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,35-1,45 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,32-1,52 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	58-62 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	58-62 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	266-306 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	285-325 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	190-210 g/m ² , Schichtdicke 60 µm																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1995MRU910																																		
Untergrund	■ GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff) ■ Grundierung																																		
Vorbehandlung	■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren																																		

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



EFDEDUR-Hydro-Spritzfüller WU1995M/HU0925

	- für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf duroplastischem Kunststoff: GFK
	■ Grundierung	WU1995MRU910 Mischungsverhältnis 10:1/ HU925 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WU1024HRA735 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 40 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 70°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 100 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungszeit	max. 3 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gellieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■ Spritzen-Airmix	80-120 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 3
	■ Spritzen-Hochdruck	80-120 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 3 bar
	■ Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	■ Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
	■ Reinigung der Arbeitsgeräte	Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424. Härter nicht wassermischbar ! Die Reinigung muss mit organischen Lösemitteln erfolgen.
	■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und	



EFDEDUR-Hydro-Spritzfüller

WU1995M/HU0925

	der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 80°C möglich
Lagerbeständigkeit	■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	
Spezielle Hinweise	■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510	
	■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.	