



EFDEDUR-struktura-hydrolak

WU1023U/HU0448

Vlastnosti	■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ Efekt perlové struktury ■ Rychlé zasychání ■ Urychlené schnutí možní ■ Dobrá mechanická odolnost ■ Pro použití v exteriéru ■ Dobrá životnost																																		
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 45-55 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td></tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td><td>HU0448 Viz technický list</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Hmotnostní díly 4:1</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Objemové díly 3,9:1</td></tr> <tr> <td>■ Ředění</td><td>demi voda</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>7,5-8,5</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,00-1,20 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,00-1,20 g/ml poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>31-35 %</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>39-43 % poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>250-260 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>240-260 ml/kg poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td><td>150-170 g/m², Tloušťka nátěru 40 μm</td></tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td><td>Odstín WU1023UN1249</td></tr> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	mat	■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 45-55 Sekund 4 mm výtokový pohárek	■ Tužidlo	HU0448 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 4:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 3,9:1	■ Ředění	demi voda	■ pH	7,5-8,5	■ Hustota teoretický údaj	1,00-1,20 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,00-1,20 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	31-35 %	■ Pevné částice teoretický údaj	39-43 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	250-260 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	240-260 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	150-170 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 μm	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1023UN1249
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku vizuálně	mat																																		
■ Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 45-55 Sekund 4 mm výtokový pohárek																																		
■ Tužidlo	HU0448 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 4:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 3,9:1																																		
■ Ředění	demi voda																																		
■ pH	7,5-8,5																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,00-1,20 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,00-1,20 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	31-35 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	39-43 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	250-260 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	240-260 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	150-170 g/m ² , Tloušťka nátěru 40 μm																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU1023UN1249																																		
Podklad	■ Nekovy ■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená																																		
Předúprava	■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty,																																		

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-struktura-hydrolak

WU1023U/HU0448

	vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky	
Návrh skladby	■ Podklad	na holém ocelovém plechu
	■ Krycí lak	WU1023UN1249 Poměr míchání 4:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 50 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test odolnosti	■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ 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 80 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	40-55 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 4
	■ Stříkání vysokotlakem	30-40 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,7 mm Tlak stříkání 4 bar
	■ Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě
	■ 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 vzduchůh

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-struktura-hydrolak WU1023U/HU0448

	■ Schnutí na prach	po 30 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Na uchopení	po 7 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 70°C
Skladování		
■ V originálním obalu min. 12 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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.		