



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1008H/HU0208

Свойства	■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Эффект Металлик ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Возможно ускоренное отверждение ■ Хорошая химстойкость ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Хорошая износостойкость	
Технико/физические характеристики	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата
	■ Цвет	Оттенки металликов
	■ Глянец визуально	полуглянцевые
	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 90-110 секунд 4 мм диаметр отверстия
	■ Отвердитель	HU0208 смотри технический паспорт
	■ Смесовое соотношение	Массовые доли 6:1
	■ Смесовое соотношение	Объемные доли 4,7:1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ pH-Значение	8-9
	■ Плотность теоретически определяемая	1,28-1,48 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,22-1,42 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	58-60 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	59-63 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	250-280 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	300-330 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	120-130 g/m ² , толщина ЛКП 40 µm
	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1008HRA906
Подложка	■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки	



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1008H/HU0208

	■ Грунтовка	
	■ Нержавеющая сталь	
Подготовка поверхности	■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.	
Система ЛКП	■ Подложка	на железофосфатированной стальной пластине
	■ Финишный слой	WU1008HRA906 Смесовое соотношение 6:1/ HU0208 Толщина ЛКП 40 µm
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Технология применения	■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 80 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Время жизнеспособности	max. 5 Час./ 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	■ Airmix - нанесение	30-60 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 2
	■ Пневматическое нанесение	30-60 Sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 2 мм Давление распыления 3 bar
	■ Валик/кисть	Вязкость при поставке
	■ Электросатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	■ Очистка рабочих инструментов	Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1008H/HU0208

	очистителя 400424.	
	Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.	
Отверждение	Отверждение на воздухе	при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха
	Время высыхания "от пыли"	через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Время высыхания «до отлипа»	через 4 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	Полное отверждение	через 8 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 80°C
Срок хранения	В оригинальной упаковке минимум 9 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.	
	Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	
Специальные указания	EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510	
	Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.	