



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108M/HU0208

Eigenschaften

- Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
- Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau
- Struktur-Effekt
- Schnelle Antrocknung
- Forcierte Trocknung möglich
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen
- Gute Standfestigkeit

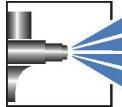
Systemlack

- System-Flüssiglack

Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.

Technische/ Physikalische Daten

■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne
■ Glanzgrad visuell	matt
■ Viskosität	2000-5000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.
■ Härter	HU0208 siehe Technisches Datenblatt
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4,2:1
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser
■ pH-Wert	8,4-8,6
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,33-1,53 g/ml
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,25-1,45 g/ml nach Härterzugabe
■ Festkörper theoretische Bestimmung	59,5-63,5 %
■ Festkörper theoretische Bestimmung	61-65 % nach Härterzugabe
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	255-285 ml/kg
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	305-335 ml/kg nach Härterzugabe
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	245-255 g/m ² , Schichtdicke 80 µm

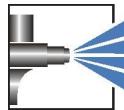


EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108M/HU0208

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte 	Farbton von WU9108MT1753
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe ■ Grundierung 	
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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: <ul style="list-style-type: none"> - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatisieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 	
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund auf eisenphosphatiertem Stahlblech ■ Decklack WU9108HT1753 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 80 µm 	
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Temperaturbeständigkeit Kurzbelastung 120°C ■ Chemikalien-Beständigkeit Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis. 	
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmixer). 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. 5 Std./ 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen. ■ Spritzen-Airmix 30-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 2 ■ Spritzen-Hochdruck 30-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 2 mm Spritzdruck 3 bar ■ Rollen/ Streichen in Lieferviskosität ■ Elektrostatisch möglich, anlagenspezifisch ■ 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. ■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und 	

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-Strukturlack

WU9108M/HU0208

	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)
	■ Grifffest	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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <p>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.</p>	
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 150 + 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. 	