

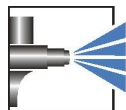


EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1420M/HU0208

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ Schnelle Antrocknung ■ Guter Korrosionsschutz 	
Technische/ Physikalische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis 	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farbton 	Alle gängigen Farbtöne
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 	matt 10-40 Winkel 85°
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) 	Auslaufzeit 50-70 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Härter 	HU0208 siehe Technisches Datenblatt
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mischungsverhältnis 	Gewichtsteile 4:1
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mischungsverhältnis 	Volumenteile 3:1
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verdünnung 	demineralisiertes Wasser
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte theoretische Bestimmung 	1,32-1,52 g/ml
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte theoretische Bestimmung 	1,25-1,45 g/ml nach Härterzugabe
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper theoretische Bestimmung 	60-64 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper theoretische Bestimmung 	62-66 % nach Härterzugabe
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 	310-330 ml/kg
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 	380-400 ml/kg nach Härterzugabe
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 	150-160 g/m ² , Schichtdicke 60 µm
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte 	Farbton von WU1420MRU910
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe 	
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. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 	
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund 	auf eisenphosphatiertem Stahlblech
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grundierung 	WU1420MRU910

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-Grundierung

WU1420M/HU0208

		Mischungsverhältnis 4:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WU1430HL1613 Mischungsverhältnis 4:1/ HU0208 Trockenfilmdicke 40 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb < 5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120°C
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120°C Dauerbelastung 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 80 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungszeit	max. 4 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■ Spritzen-Airmix	50-80 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,23 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 3
	■ Spritzen-Hochdruck	50-70 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 3 bar
	■ 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 der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise

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-Grundierung

WU1420M/HU0208

	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 70°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.	