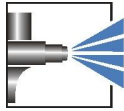


EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

WU9123D/HU0448

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Perlstruktur ■ Schnelle Antrocknung ■ Forcierte Trocknung möglich ■ Gute mechanische Beständigkeit ■ Für den Außeneinsatz ■ Gute Standfestigkeit 																																
Systemlack	<ul style="list-style-type: none"> ■ System-Flüssiglack <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>																																
Technische/ Physikalische Daten	<table> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td><td>Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat</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 45-55 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td></tr> <tr> <td>■ Härter</td><td>HU0448 siehe Technisches Datenblatt</td></tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td><td>Gewichtsteile 4:1</td></tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td><td>Volumenteile 3,7:1</td></tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td><td>demineralisiertes Wasser</td></tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td><td>7,5-8,5</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,03-1,23 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,01-1,21 g/ml nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>42,3-46,3 %</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>44,7-48,7 % nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>310-320 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>356-376 ml/kg nach Härterzugabe</td></tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td><td>100-120 g/m², Schichtdicke 40 µm</td></tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 45-55 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Härter	HU0448 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 4:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 3,7:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	7,5-8,5	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,03-1,23 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,01-1,21 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	42,3-46,3 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	44,7-48,7 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	310-320 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	356-376 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	100-120 g/m ² , Schichtdicke 40 µm
■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat																																
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																
■ Glanzgrad visuell	matt																																
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 45-55 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																																
■ Härter	HU0448 siehe Technisches Datenblatt																																
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 4:1																																
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 3,7:1																																
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																
■ pH-Wert	7,5-8,5																																
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,03-1,23 g/ml																																
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,01-1,21 g/ml nach Härterzugabe																																
■ Festkörper theoretische Bestimmung	42,3-46,3 %																																
■ Festkörper theoretische Bestimmung	44,7-48,7 % nach Härterzugabe																																
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	310-320 ml/kg																																
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	356-376 ml/kg nach Härterzugabe																																
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	100-120 g/m ² , Schichtdicke 40 µm																																



EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

WU9123D/HU0448

	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU9123DM2489
Untergrund	■ Grundierung	
Vorbehandlung	■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelnrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen.	
Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf eisenphosphatiertem Stahlblech
	■ Grundierung	WE1935MRU735 Mischungsverhältnis 8:1 HE0037/HE0041 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WU9123DM2489 Mischungsverhältnis 4:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 50 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1	Kennwert 1
Beständigkeitsprüfung	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	480 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	480 Stunden Unterwanderung Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120°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	40-60 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 4
	■ Spritzen-Hochdruck	30-40 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 4 bar



EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

WU9123D/HU0448

	■ 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. Löse-mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
	Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und 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 60 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 7 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.	