

EFDEDUR-System-Hydro-Struktur

WU9123D/HU0448

Eigenschaften

- Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
- Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau
- Perlstruktur
- Schnelle Antrocknung
- Forcierte Trocknung möglich
- Gute mechanische Beständigkeit
- Für den Außeneinsatz
- Gute Standfestigkeit

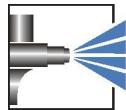
Systemlack

- System-Flüssiglack

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

Technische/ Physikalische Daten

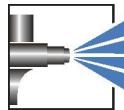
■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne
■ Glanzgrad visuell	matt
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 45-55 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
■ Härter	HU0448 siehe Technisches Datenblatt
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 4:1
■ Mischungsverhältnis	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

	<ul style="list-style-type: none"> Bezugsfarbton der angegebenen Werte 	Farbton von WU9123DM2489
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> Grundierung 	
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. 	
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> Untergrund Grundierung Decklack 	<ul style="list-style-type: none"> auf eisenphosphatiertem Stahlblech WE1935MRU735 Mischungsverhältnis 8:1 HE0037/HE0041 Trockenfilmdicke 60 µm WU9123DM2489 Mischungsverhältnis 4:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 50 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1 	<ul style="list-style-type: none"> Gt 0 Kennwert 1
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH) Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227 Temperaturbeständigkeit Chemikalien-Beständigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> 480 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 480 Stunden Unterwanderung Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 Kurzbelastung 120°C 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 aufrühen 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 Verarbeitungsbedingungen Verarbeitungszeit Spritzen-Airmix Spritzen-Hochdruck 	<ul style="list-style-type: none"> 10-30 °C Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 % 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. 40-60 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 4 30-40 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 4 bar



	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. Lösemitteln, 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lufttrocknung bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung ■ Staubtrocknung nach 60 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Grifffest 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	<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 + 510 ■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktenkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>