



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

Vlastnosti	■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ Strukturální efekt ■ Rychlé zasychání ■ Urychlené schnutí možní ■ Dobrá odolnost na chemikálie ■ Dobrá přilnavost na oceli a nekovech ■ Dobrá životnost																																
Systémový lak	■ Systémový mokřý lak Pro různá použití jsou k dispozici nátěry, jejichž optický vzhled z pohledu odstínu, stupně lesku a povrchu je optimálně uzpůsoben.																																
Technická/ Fyzikální Data	<table> <tr> <td>■ Pojivová báze</td><td>Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem</td></tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td><td>Všechny běžné odstíny</td></tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td><td>hedvábný lesk 13-33 Úhel 60° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Udané hodnoty se vztahují na hladký, míře strukturovaný povrch.</td></tr> <tr> <td>■ Viskozita</td><td>2000-5000 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.</td></tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td><td>HU0208 Viz technický list</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Hmotnostní díly 6:1</td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Objemové díly 4,2:1</td></tr> <tr> <td>■ Ředění</td><td>demi voda</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>8,4-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,43-1,63 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,34-1,54 g/ml poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>64,7-68,7 %</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>65,3-69,3 % poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>270-300 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>320-350 ml/kg poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td><td>235-245 g/m², Tloušťka nátěru 80 µm</td></tr> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	hedvábný lesk 13-33 Úhel 60° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Udané hodnoty se vztahují na hladký, míře strukturovaný povrch.	■ Viskozita	2000-5000 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HU0208 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 4,2:1	■ Ředění	demi voda	■ pH	8,4-8,6	■ Hustota teoretický údaj	1,43-1,63 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,34-1,54 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	64,7-68,7 %	■ Pevné částice teoretický údaj	65,3-69,3 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	270-300 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	320-350 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	235-245 g/m ² , Tloušťka nátěru 80 µm
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	hedvábný lesk 13-33 Úhel 60° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Udané hodnoty se vztahují na hladký, míře strukturovaný povrch.																																
■ Viskozita	2000-5000 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.																																
■ Tužidlo	HU0208 Viz technický list																																
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1																																
■ Poměr míchání	Objemové díly 4,2:1																																
■ Ředění	demi voda																																
■ pH	8,4-8,6																																
■ Hustota teoretický údaj	1,43-1,63 g/ml																																
■ Hustota teoretický údaj	1,34-1,54 g/ml poi přidání tužidla																																
■ Pevné částice teoretický údaj	64,7-68,7 %																																
■ Pevné částice teoretický údaj	65,3-69,3 % poi přidání tužidla																																
■ Objem pevných částic teoretický údaj	270-300 ml/kg																																
■ Objem pevných částic teoretický údaj	320-350 ml/kg poi přidání tužidla																																
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	235-245 g/m ² , Tloušťka nátěru 80 µm																																

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny Odstín WU9108HT2029	
Podklad	■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená	
	■ Základ	
Předúprava	■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení	
Návrh skladby	■ Podklad	na ocelovém plechu s železitým fosfátem
	■ Krycí lak	WU9108HT2029 Poměr míchání 6:1/ HU0208 Tloušťka suchého filmu 80 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Odolnost na teplotu	Krátkodobá zátěž 120°C
	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky
Zpracování a použití	■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomícháčem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 100 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	10-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Doba zpracování	max. 5 hod./ 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
	■ Stříkání Airmix	30-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstříku 2
	■ Stříkání vysokotlakem	30-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 2 mm Tlak stříkání 3 bar
	■ Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě
	■ Elektrostaticky	možné, dle specifik linky
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.
	■ Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

	laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Vytvrzení	■ Schnutí na vzduchu	při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchu
	■ Schnutí na prach	po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Na uchopení	po 4 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Proschnutý	po 8 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)
	■ Schnutí v peci	možné do 80°C
Skladování	■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	
Speciální pokyny	■ EFD-Info	Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 150 + 510
	■ Zkušební podmínky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.