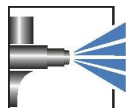


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1425GHU150

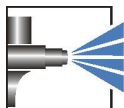
Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Szybkie schnięcie całkowite ■ Dobra odporność na światło i na warunki atmosferyczne																																		
Dane techniczne	<table> <tr> <td>■ Baza</td><td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>połysk 70-80 kąt 20°</td></tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 30-40 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td><td>HU0150 patrz karta techniczna</td></tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części wagowe 6:1</td></tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części objętościowe 5:4</td></tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td><td>8,2-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,17-1,37 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,12-1,32 g/ml po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>49-53 %</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>54-56 % po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>282-302 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>351-371 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>210-230 g/m², Grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WU1425GRA911</td></tr> </table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	połysk 70-80 kąt 20°	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 30-40 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ utwardzacz	HU0150 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 5:4	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8,2-8,6	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,17-1,37 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,12-1,32 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	49-53 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	54-56 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	282-302 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	351-371 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	210-230 g/m², Grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1425GRA911
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	połysk 70-80 kąt 20°																																		
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 30-40 sekund 4 mm kubek wypływowy																																		
■ utwardzacz	HU0150 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 5:4																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	8,2-8,6																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,17-1,37 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,12-1,32 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	49-53 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	54-56 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	282-302 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	351-371 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	210-230 g/m², Grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1425GRA911																																		
Powierzchnia	■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni ■ Aluminium																																		
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie																																		

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1425GHU150

System	■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ścierniej
	■ lakier nawierzchniowy	WU1425GRA911 Stosunek mieszania 6:1/ HU0150 Grubość warstwy suchej 80 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	240 godzin Odwarstwienie Wb < 5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 120°C Trwałe obciążenie 70°C
	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 80 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
	■ Temperatura obiektu	10-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Czas przetwarzania	max. 4 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.
	■ Natrysk - Airmix	30-60 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,23 mm Kąt 30° Nacisk materiału 80 bar Nacisk rozpylacza 4
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	30-40 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,5 mm Nacisk natrysku 4 bar
	■ Malowanie pędzlem	lepkość dostawca
	■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środka czyszczącego 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1425GHU150

	Utwardzacza nie mieszać z wodą. Czyścić rozpuszczalnikami organicznymi.	
	Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 30 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 4 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do 70°C
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	
	Wskazówki specjalne ■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510 ■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	