

# EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

## WU9108M/HU0208

**Свойства**

- Водоразбавляемая 2-К краска
- Область применения, например для аппарата - и станкостроения
- Структурный эффект
- Быстрое предварительное отверждение
- Возможно ускоренное отверждение
- Хорошая химстойкость
- Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам
- Хорошая износостойкость

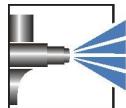
**Системные покрытия**

- Системные жидкие покрытия

Для различных способов применения, имеются в наличии покрытия, оптический внешний вид которых по цвету, степень блеска и типу поверхности, оптимально соответствуют друг другу.

**Технико/физические характеристики**

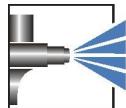
■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полизоцианата
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
■ Глянец визуально	матовые
■ Вязкость	2000-5000 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.
■ Отвердитель	HU0208 смотри технический паспорт
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 6:1
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4,2:1
■ Разбавитель	Деминерализованная вода
■ pH-Значение	8,4-8,6
■ Плотность теоретически определяемая	1,33-1,53 g/ml
■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,45 g/ml после добавления отвердителя
■ Сухой остаток теоретически определяемая	59,5-63,5 %
■ Сухой остаток теоретически определяемая	61-65 % после добавления отвердителя
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	255-285 ml/kg
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	305-335 ml/kg после добавления отвердителя
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	245-255 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 μm



## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### WU9108M/HU0208

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета Оттенок цвета от WU9108MT1753</li> </ul>
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки</li> <li>■ Грунтовка</li> </ul>
<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литьевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.</li> </ul>
<b>Система ЛКП</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Подложка на железофосфатированной стальной пластине</li> <li>■ Финишный слой WU9108HT1753 Смесевое соотношение 6:1/ HU0208 Толщина ЛКП 80 µm</li> </ul>
<b>Механические испытания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 Gt 0</li> <li>■ Температуростойкость короткое время выдержки 120°C</li> <li>■ Химстойкость Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.</li> </ul>
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 100 мкм - для предотвращения образования пузырей</li> <li>■ Температура объекта 10-30 °C</li> <li>■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %</li> <li>■ Время жизнеспособности max. 5 Час./ 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.</li> <li>■ Airmix - нанесение 30-60 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 2</li> <li>■ Пневматическое нанесение 30-60 Sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 2 мм Давление распыления 3 bar</li> <li>■ Валик/кисть Вязкость при поставке</li> <li>■ Электросатическое нанесение возможно при помощи специальных установок</li> <li>■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время</li> </ul>



# EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

## WU9108M/HU0208

		промежуточной сушки
	■ Очистка рабочих инструментов	Неотверженный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.
	■ Указания по обеспечению охраны труда	При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.
<b>Отверждение</b>	■ Отверждение на воздухе	при 20°C, 50% относительной влажности с движением воздуха
	■ Время высыхания "от пыли"	через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 4 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 8 дней (день) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Отверждение под действием темперы	возможность отверждения до 80°C
<b>Срок хранения</b>		■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.  Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.
<b>Специальные указания</b>		<p>■ <b>EFD-Информация</b> Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 150 + 510</p> <p>■ <b>Условия испытаний</b> Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.</p> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>