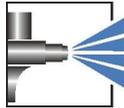


## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### WU1008M/HU0208

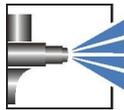
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая 2-К краска</li> <li>■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения</li> <li>■ Структурный эффект</li> <li>■ Быстрое предварительное отверждение</li> <li>■ Возможно ускоренное отверждение</li> <li>■ Хорошая химстойкость</li> <li>■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам</li> <li>■ Хорошая износостойкость</li> </ul>	
<b>Технико/физические характеристики</b>	■ Связующие - основы	Полиакрилат, отверждающийся при помощи полиизоцианата
	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
	■ Глянец визуально	матовые
	■ Вязкость	4000-5000 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	1,40-1,44 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,34-1,37 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	61,64 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	62,5-65 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	309-328 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	353-370 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	216-226 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm
	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WU1008MRA903
<b>Подложка</b>	■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки	



## EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

### WU1008M/HU0208

	■ Грунтовка	
<b>Подготовка поверхности</b>	■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых 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.	
<b>Система ЛКП</b>	■ Подложка	на железофосфатированной стальной пластине
	■ Финишный слой	WU1008MRA903 Смесевое соотношение 6:1/ HU0208 Толщина ЛКП 80 µm
<b>Механические испытания</b>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Температуростойкость	короткое время выдержки 120°C
	■ Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
<b>Технология применения</b>	■ 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	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Время жизнеспособности	max. 5 Час./ 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	■ Airmix - нанесение	30-60 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 100 barü Давление воздуха при распылении 2
	■ Пневматическое нанесение	30-60 Sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 2 мм Давление распыления 3 bar
	■ Валик/кисть	Вязкость при поставке
	■ Электросатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	■ Очистка рабочих инструментов	Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью



# EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

## WU1008M/HU0208

	очистителя 400424.	
	<ul style="list-style-type: none"> <li> <b>Указания по обеспечению охраны труда</b>            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.         </li> </ul>	
<b>Отверждение</b>	Отверждение на воздухе	при 20AC, 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) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 80°C
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</li> </ul> <p>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.</p>	
	<b>Специальные указания</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li> <b>EFD-Информация</b>            Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.            111 + 510         </li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li> <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.             Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.         </li> </ul>	