

# EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

## WU1457M/HU0060

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik</li> <li>■ Metallic-Effekt</li> <li>■ Sehr gute Licht- und Wetterbeständigkeit</li> <li>■ Geeignet für Kunststoffe</li> </ul>																																		
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Metallic-Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>stumpfmatt 5-14 Winkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td> <td>Auslaufzeit 60-70 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HU0060 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 6:1</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Volumenteile 6,1:1</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>7-9</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,07-1,09 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,00-1,20 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>35-39 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>41-45 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>260-300 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>320-360 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>160-170 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WU1457MH2865</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat	■ Farbton	Metallic-Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 5-14 Winkel 85°	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 60-70 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Härter	HU0060 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 6,1:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	7-9	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,07-1,09 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,00-1,20 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	35-39 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	41-45 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	260-300 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-360 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	160-170 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1457MH2865
■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz vernetzt mit Polyisocyanat																																		
■ Farbton	Metallic-Farbtöne																																		
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 5-14 Winkel 85°																																		
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 60-70 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																																		
■ Härter	HU0060 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 6,1:1																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	7-9																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,07-1,09 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,00-1,20 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	35-39 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	41-45 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	260-300 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-360 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	160-170 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WU1457MH2865																																		
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Grundierung</li> <li>■ ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol)</li> <li>■ PVC (Polyvinylchlorid)</li> </ul>																																		
<b>Vorbehandlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind</li> </ul>																																		

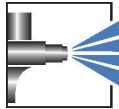
Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



## EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

### WU1457M/HU0060

	Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
<b>Aufbauvorschlag</b>	■ Untergrund	auf thermoplastischem Kunststoff: ABS
	■ Decklack	WU1457MK2865 Mischungsverhältnis 6:1/ HU0060 Trockenfilmdicke 50 µm
<b>Mechanische Prüfung</b>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 70°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	■ Vor der Verwendung gut aufrühren 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	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungszeit	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.
	■ Spritzen-Hochdruck	40-70 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,4 mm Spritzdruck 40 bar
	■ Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch
	■ 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. Löse- mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
	■ <b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> 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 Sicherheitsdaten- blatt entnommen werden.	
	<b>Aushärtung</b>	■ Lufttrocknung
■ Staubbrocknung		nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Griffest		nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)



## EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

### WU1457M/HU0060

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Durchtrocknung nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)</li> <li>■ Ofentrocknung bis 70°C möglich</li> </ul>
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Im Originalgebinde mindestens 6 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</li> </ul> <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>
<b>Spezielle Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b> Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510</li> <li>■ <b>Prüfbedingungen</b> Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</li> </ul> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>