



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108M/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 nekověch ■ 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 vizuálně</td><td>mat</td></tr> <tr> <td>■ Viskozita</td><td>2000-5000 mPa.s/ Vřeteno 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>деми voda</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>8,4-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,33-1,53 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,25-1,45 g/ml poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>59,5-63,5 %</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td><td>61-65 % poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>255-285 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>305-335 ml/kg poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td><td>245-255 g/m², Tloušťka nátěru 80 μm</td></tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td><td>Odstín WU9108MT1753</td></tr> </table>	■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	mat	■ Viskozita	2000-5000 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HU0208 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 4,2:1	■ Ředění	деми voda	■ pH	8,4-8,6	■ Hustota teoretický údaj	1,33-1,53 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,45 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	59,5-63,5 %	■ Pevné částice teoretický údaj	61-65 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	255-285 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	305-335 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	245-255 g/m ² , Tloušťka nátěru 80 μm	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU9108MT1753
■ Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku vizuálně	mat																																		
■ Viskozita	2000-5000 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.																																		
■ Tužidlo	HU0208 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 4,2:1																																		
■ Ředění	деми voda																																		
■ pH	8,4-8,6																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,33-1,53 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,45 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	59,5-63,5 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	61-65 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	255-285 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	305-335 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	245-255 g/m ² , Tloušťka nátěru 80 μm																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU9108MT1753																																		



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108M/HU0208

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	<table> <tr> <td>Podklad</td><td>na ocelovém plechu s železitým fosfátem</td></tr> <tr> <td>Krycí lak</td><td>WU9108HT1753 Poměr míchání 6:1/ HU0208 Tloušťka suchého filmu 80 µm</td></tr> </table>	Podklad	na ocelovém plechu s železitým fosfátem	Krycí lak	WU9108HT1753 Poměr míchání 6:1/ HU0208 Tloušťka suchého filmu 80 µm		
Podklad	na ocelovém plechu s železitým fosfátem						
Krycí lak	WU9108HT1753 Poměr míchání 6:1/ HU0208 Tloušťka suchého filmu 80 µm						
Mechanická zkouška	<table> <tr> <td>Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>Odolnost na teplotu</td><td>Krátkodobá zátěž 120°C</td></tr> <tr> <td>Odolnost na chemikálie</td><td>Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky</td></tr> </table>	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
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. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou - Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 100 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin - Teplota objektu 10-30 °C - Zpracovatelské podmínky Pokojová 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 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.						



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108M/HU0208

Vytvrzení	■ Schnutí na vzduchu	při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh
	■ 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 (Tvrdość 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.