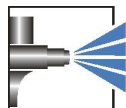


EFDEDUR-System-lak hydrobarva

WU9188H/HU0448

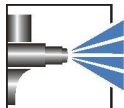
Vlastnosti	- Vodou ředitelný 2K nátěr - Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů - Urychlené schnutí možné - Dobrá odolnost na povětrnostní vlivy a světlo																																		
Systémový lak	Systémový mokrý lak Pro různá použití jsou k dispozici nátěry, jejichž optický vzhled 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 DIN EN ISO 2813</td><td>hedvábný lesk 55-70 Úhel 60°</td></tr> <tr> <td>Viskozita DIN 53211 (původně)</td><td>Doba výtoku 35-45 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td></tr> <tr> <td>Tužidlo</td><td>HU0448 Viz technický list</td></tr> <tr> <td>Poměr míchání</td><td>Hmotnostní díly 5:1</td></tr> <tr> <td>Poměr míchání</td><td>Objemové díly 3,8:1</td></tr> <tr> <td>Ředění</td><td>demi voda</td></tr> <tr> <td>pH</td><td>8,2-8,7</td></tr> <tr> <td>Hustota teoretický údaj</td><td>1,15-1,40 g/ml</td></tr> <tr> <td>Hustota teoretický údaj</td><td>1,1-1,3 g/ml poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>Pevné částice teoretický údaj</td><td>46-57 %</td></tr> <tr> <td>Pevné částice teoretický údaj</td><td>46-57 % poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>270-350 ml/kg</td></tr> <tr> <td>Objem pevných částic teoretický údaj</td><td>280-360 ml/kg poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát</td><td>100-110 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla</td></tr> <tr> <td>Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td><td>Odstín WU9188HM2459</td></tr> </table>	Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem	Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	hedvábný lesk 55-70 Úhel 60°	Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 35-45 Sekund 4 mm výtokový pohárek	Tužidlo	HU0448 Viz technický list	Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1	Poměr míchání	Objemové díly 3,8:1	Ředění	demi voda	pH	8,2-8,7	Hustota teoretický údaj	1,15-1,40 g/ml	Hustota teoretický údaj	1,1-1,3 g/ml poi přidání tužidla	Pevné částice teoretický údaj	46-57 %	Pevné částice teoretický údaj	46-57 % poi přidání tužidla	Objem pevných částic teoretický údaj	270-350 ml/kg	Objem pevných částic teoretický údaj	280-360 ml/kg poi přidání tužidla	Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	100-110 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla	Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU9188HM2459
Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem																																		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	hedvábný lesk 55-70 Úhel 60°																																		
Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 35-45 Sekund 4 mm výtokový pohárek																																		
Tužidlo	HU0448 Viz technický list																																		
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1																																		
Poměr míchání	Objemové díly 3,8:1																																		
Ředění	demi voda																																		
pH	8,2-8,7																																		
Hustota teoretický údaj	1,15-1,40 g/ml																																		
Hustota teoretický údaj	1,1-1,3 g/ml poi přidání tužidla																																		
Pevné částice teoretický údaj	46-57 %																																		
Pevné částice teoretický údaj	46-57 % poi přidání tužidla																																		
Objem pevných částic teoretický údaj	270-350 ml/kg																																		
Objem pevných částic teoretický údaj	280-360 ml/kg poi přidání tužidla																																		
Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	100-110 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm Poi přidání tužidla																																		
Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WU9188HM2459																																		
Podklad	Základ																																		
Předúprava	Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky																																		



EFDEDUR-System-lak hydrobarva

WU9188H/HU0448

Návrh skladby	■ Podklad	na tryskaném ocelovém plechu
	■ Základ	WE1935MRU124 Poměr míchání 8:1/ HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 µm
	■ Krycí lak	WU9188HM2459 Poměr míchání 5:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 40 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test odolnosti	■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	504 Hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ 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 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	10-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokožová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Doba zpracování	max. 3 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
	■ Stříkání Airmix	40-70 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,23 mm úhel 40° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 4
	■ Stříkání vysokotlakem	30-40 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,5 mm Tlak stříkání 3 bar
	■ Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě
	■ 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. Tužidla jsou nesmíselná s vodou ! Čištění nutné provést organickým rozpouštědlovým čističem.



EFDEDUR-System-lak hydrobarva WU9188H/HU0448

	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.
Vytvrzení	- Schnutí na vzduchu při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh - Schnutí na prach po 30 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5) - Na uchopení po 8 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5) - Proschnutý po 8 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522) - Schnutí v peci možné do 70°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 + 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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.