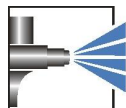


EFDEDUR-Hydro-Grundierung

WU1990M/HU0448

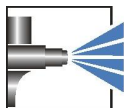
Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Szybkie schnięcie ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Możliwe schnięcie przyspieszone ■ Odpowiedni do powierzchni mineralnych ■ Do zastosowania na zewnątrz																																
Dane techniczne	<table> <tr> <td>■ Baza</td><td>Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td><td>mat</td></tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td><td>HU0448 patrz karta techniczna</td></tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części wagowe 5 : 1</td></tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części objętościowe 4 : 1</td></tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,18-1,38 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,11-1,31 g/ml po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>50-54 %</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>51-55 % po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>283-323 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>336-356 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td></tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>163-183 g/m², Grubość warstwy 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WU1990MRU102</td></tr> </table>	■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ utwardzacz	HU0448 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5 : 1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4 : 1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,18-1,38 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,11-1,31 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	50-54 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	51-55 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	283-323 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	336-356 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	163-183 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1990MRU102
■ Baza	Zywica Akrylowa Połączona z Poliizocyjanianem																																
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																
■ Stopień połysku wizualnie	mat																																
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy																																
■ utwardzacz	HU0448 patrz karta techniczna																																
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5 : 1																																
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4 : 1																																
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,18-1,38 g/ml																																
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,11-1,31 g/ml po dodaniu utwardzacza																																
■ Części stałe wartość teoretyczna	50-54 %																																
■ Części stałe wartość teoretyczna	51-55 % po dodaniu utwardzacza																																
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	283-323 ml/kg																																
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	336-356 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	163-183 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm																																
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WU1990MRU102																																
Powierzchnia	■ mineralny ■ Podkład																																
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, nasłonek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru.																																

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

	przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie	
System	■ Powierzchnia	na podłożu mineralnym
	■ Podkład	WU1990MRU102 Stosunek mieszania 5:1/ HU448 Grubość warstwy suchej 60 µm
	■ lakier nawierzchniowy	WU1451RT2077 Stosunek mieszania 4:1/ HU0448 Grubość warstwy suchej 50 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Odporność na temperaturę	Krótkie obciążenie 70°C
	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
	■ Temperatura obiektu	10-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Czas przetwarzania	max. 6 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.
	■ Natrysk - Airmix	80-120 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 80 bar Nacisk rozpylacza 3
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	80-120 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,7 mm Nacisk natrysku 3 bar
	■ Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza
	■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środka czyszczącego 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. Utwardzacza nie mieszać z wodą. Czyścić rozpuszczalnikami organicznymi.
	■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy	



EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1990M/HU0448

	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 20 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 3 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 8 dnach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do 80°C
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25° C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	
Wskazówki specjalne	■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510	
	■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	