

EFDEDUR

Hydro-Strukturlack WU1008 - Metall

- Wasserverdünnbares 2K-Metallic-Strukturlack-System
- Siliconfrei
- Für Struktureffekt in einem Arbeitgang (Orangenhaut)

Technische/ Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acryldispersion
	Farbton	weissaluminium RAL 9006 graualuminium RAL 9007 andre Metallic-Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	seidenglänzend (strukturiert)
	Struktur	nach Vergleichsmuster
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe DIN 53211*	110 bis 120 sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	WU1008H= 6 : 1 WU1008Z = 5 : 1
	Mischungsverhältnis Volumen	WU1008H= 4,7 : 1 WU1008Z = 4,1 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter f. Wasserlack HU0208 aliphatisches Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit	max. 5 Std. / 20°C
	Verdünnung	VE- Wasser oder Nachspülwasser < 30 µS
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	61 % + / - 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	350 ml / kg
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	220 bis 230 g / m ² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

Hydro-Strukturlack
WU1008 - Metall

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Vor Frost schützen. 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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Als Applikationsmöglichkeiten sind das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen.
Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild).

Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet®
Düse: 2,5 bis 3,0 mm
Zerstäubedruck: 2 bis 3 bar
Kreuzgänge: 1 bis 1,5

Airless-Spritzen: z.B. WAGNER Aircoat®
Düsenkennung: 15/40 (0,38mm/40° Spritzwinkel)
Materialdruck: 80 bis 120 bar
Zerstäubedruck: 2 bis 3 bar
Kreuzgänge: 1 bis 1,5

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.
Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Dies ist den Anforderungen entsprechend durch geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren sicherzustellen.

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 15 Min.	(Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest:	nach 4 Std.	(Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 8 Tagen	(Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80°C möglich (nach 2 Std. Abluftzeit / Umluft)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort mit Wasser; nach Antrocknung nur mechanisch.

EFDEDUR

Hydro-Strukturlack
WU1008 - Metall

**Arbeits- und
Gesundheitsschutz****Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz**

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Endlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten u. Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Gesamt Lösemittelgehalt: < 7 % (spritzfertige Mischung)

Beständigkeit

Gegen Hydrauliköl, Shell Mehrbereichsöl, Rapsöl, Rhodocor Bohröl 10 % ig,
Scydrol Flughydrauliköl, Xylol, Isopropanol, Salzsäure 10 % ig,
Natronlauge 10 % ig, über 1 Woche / 20° geprüft.

Keine Einschränkung der Oberflächeneigenschaften außer leichter Erweichung bei Xylol und Isopropanol.

Bei 100 bis 120 µm Oberflächenstörungen infolge Lack / Härter Reaktionen

Prüfbedingungen

Trockenfilmdicke darf 120 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf weissaluminium RAL 9006.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen.
Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.