

EFDEDUR

Hydro-Grundierung
WU1420VRU102

- Wasserverdünnter 2K-PUR Grundierung
- Phosphatfreie Aktivpigmentierung

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	funktionelle Acrylatdispersion	
	Farbton	sandgelb ca. RAL 1002 in Anlehnung an RAL 840 HR	
	Glanzgrad DIN 67530	matt > 40 Winkel 85°	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	50 bis 70 Sek. / 6 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	3,5 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter für Wasserlack HU0208 Isocyanat	
	Verarbeitungszeit	max. 6 Std. / 20°C Topfzeit ist nicht durch Gelieren erkennbar	
	Verdünnung	VE-Wasser	
	ph-Wert	8,7	+ / - 0,2
	Dichte nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	1,36 g / ml	+ / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	62 %	+ / - 1
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	344 ml / kg	+ / - 5
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	140 bis 150 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	6,9 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 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.

EFDEDUR

Hydro-Grundierung
WU1420VRU102

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
 Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 40-60 Sek / 4 mm
 Düse: 1,7 mm Spritzdruck: 2,5 bar
 Spritzen-Airmix: nach Härterzugabe und Einstellung auf 60-80 Sek / 4 mm
 Düse: 0,33 mm; Förderdruck 100 bar ; Zerstäuberdruck 2-3 bar
 Rollen/ Rollen: in Lieferviskosität

Untergründe

Stahl

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside.
 Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische (Anschleifen)
 Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl phospatiert oder gestrahlt SA 2 – 2 ½	
Grundierung:	EFDEDUR-Hydro-Grundierung	WU1420VRA102
Decklack :	EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe	WU1430 oder
	EFDEDUR-Hydro-Strukturlack	WU1008

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C / Umluft

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	(Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort mit Wasser; angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemittel, vollständig getrocknete
 Lackreste mechanisch.

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 und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Reaktionsblasen bei Trockenfilmdicken über 80 µm.
 Entsprechend 160 µm Naßfilmdicke!

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:
 DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach
 DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

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.