

# EFDEDUR

## Hydro-Lackfarbe WU1430

- Wasserverdünnbare 2K-PUR-Beschichtung
- Sehr gute Licht- und Wetterechtheit
- Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen
- Gute Chemikalien und Ölbeständigkeit

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	hydroxyfunktionelles Acrylatharz
	<b>Farbton</b>	blassgrün L 1613 (ca. RAL 6021) andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 50 bis 70 Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe DIN 53211*	35 bis 45 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	4 : 1 HU0208
	<b>Härter</b>	EFDEDUR-Härter für Wasserlack HU0208
	Basis	Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 4 Std. / 20°C
	<b>Verdünnung</b>	Leitungswasser < 15° deutsche Härte oder VE-Wasser
	<b>pH-Wert</b>	8,0 + / - 0,5
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,29 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	57 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	340 ml / kg + / - 20
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	140 bis 150 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 6,8 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 50 µm

# EFDEDUR

Hydro-Lackfarbe  
WU1430

## 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).

Spritzen-2K-Airmix: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 60 Sek.  
Düse: 0,23 mm Materialdruck: 80 bar Zerstäubedruck: 4 bar

Rollen/ Streichen: nach Härterzugabe in Lieferform

### Untergründe

Stahl

### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside.

Bei Stahl: Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

### Aufbauvorschlag auf Stahl - mehrschichtig

Untergrund:	Stahl, phosphatiert	
Grundierung:	FREOPOX-Hydro-Grundierung	WU1420
Decklack :	EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe	WU1430

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 1 Std.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Grifffest:	nach 3 bis 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

Decklack sofort mit Wasser; angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Reinigungsmittel, z.B. EFD-Verdünnung 400424.

Härter nicht wassermischbar ! Die Reinigung muss mit Verdünnung erfolgen.

### 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.

# EFDEDUR

Hydro-Lackfarbe  
WU1430

---

**Spezielle Hinweise****Information zu Härter**

Die auf Seite 1 angegebenen Härtertypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüberhinaus gibt es weitere Härter, die falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluß auf den Glanzgrad und den Farbton der Lackfarbe.

Zur Härtereinarbeitung ist ein Schnellmischer oder eine 2K Anlage erforderlich.

---

**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.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf blassgrün L1613 in glänzender Einstellung vernetzt mit Härter HU0208.

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.