

# EFDEDUR

## Hydro-Lackfarbe WU1451C

- C - Sondereinstellung  
Fa. Container, Celje
- Wasserverdünnbare 2K-PUR-Beschichtung
  - Sehr gute Licht- und Wetterechtheit
  - Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen, z.B. Land- und Baumaschinen-Branche, Nutzfahrzeuge und Kunststoffbeschichtungen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	hydroxyfunktionelles Acrylatharz
	<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend      50 bis 70 Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe DIN 53211*	35 bis 45 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	5 : 1
	<b>Härter Basis</b>	EFDEDUR-Härter für Wasserlack HU0448 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	1,2 g / ml      + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	47 %      + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	302 ml / kg      + / - 20
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	160 bis 170 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“

**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.

# EFDEDUR

Hydro-Lackfarbe  
WU1451CRA118

## 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  
 Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 40 Sek.  
 Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 4 bar  
 Rollen/ Streichen: nach Härterzugabe in Lieferform

### Untergründe

Stahl, gestrahlt

### 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.  
 Bei Kunststoffen: ggf. Vorreinigung mit EFD-Verdünnung 400428

### Aufbauvorschlag auf Stahl - mehrschichtig

Untergrund:	Stahl, gestrahlt	
Grundierung:	FREOPOX-Hydro-Grundierung	WE1932L
Decklack :	EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe	WU1451CRA118

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 1 Std.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Grifffest:	nach 7 ½ bis 8 ½ Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 8 Tagen	(Pendeldämpfung / ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 70°C möglich	(Objekttemperatur)

### Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich (nach ca. 60 Min.).

### 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.

## Spezielle Hinweise

### 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 farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf zinkgelb RAL 1018 in glänzender Einstellung vernetzt mit Härter HU0448.

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 Produktkennnissen 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.