

EFDEDUR

Hydro-Metalleffektlack WU1451

- Wasserverdünnbarer 2K-PUR-Decklack
- Metallic-Farbtöne
- Sehr gute Licht- und Wetterechtheit
- Für hochwertige Industrie-Lackierungen, z.B. Land- und Baumaschinen, Nutzfahrzeuge und Kunststoffbeschichtungen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	hydroxyfunktionelles Acrylatharz	
	Farbton	Metallic - Farbtöne, z.B. weissaluminium RAL 9006, grau-aluminium RAL 9007 nach RAL 840 HR	
	Glanzgrad DIN 57530 und DIN EN ISO 2813	WU1451H = seidenglänzend 65 WU1451M = matt 10 bis 20	Winkel 60° Winkel 85°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	WU1451H = 5 : 1 WU1451M = 7 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter für Hydrolack EFDEDUR-Härter für Hydrolack Polyisocyanat	HU0050 HU0150
	Verarbeitungszeit	max. 4 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	Leitungswasser < 15° deutsche Härte oder VE-Wasser (vollentsalzt)	
	pH-Wert	8,0 + / - 0,5	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,05 g / ml + / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	41 % + / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	340 ml / kg + / - 10	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 g / m ² 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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-2K-Airmix: nach Härterzugabe und Einstellung auf 24 bis 27 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

Untergründe

Stahl

Kunststoffe - einschichtig: ABS, PVC, PUR-Elastomer

Kunststoffe - mehrschichtig: PS, PP (Grundierung erforderlich)

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 Kunststoffe: ggf. Vorreinigung mit EFD-Verdünnung 400428

1. Aufbauvorschlag auf Stahl - mehrschichtig

Untergrund:	Stahl, gestrahlt	
Grundierung:	FREOPOX-Hydro-Grundierung	WE1986 oder geeignete 1K-Grundierung, wasserverdünnbar
Decklack :	EFDEDUR Hydro-Metalleffektlack	WU1451

2. Aufbauvorschlag auf Kunststoff ABS - einschichtig

Untergrund:	ABS	
Decklack :	EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack	WU1451

3. Aufbauvorschlag auf Kunststoff PS-- mehrschichtig

Untergrund:	PS	
Grundierung:	FREIOPLAST-Hydro-Grundierung	WL1500MRU740
Decklack :	EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack	WU1451

4. Aufbauvorschlag auf Kunststoff PP - mehrschichtig

Untergrund:	PP	
Grundierung:	FREIOPLAST-Grundierung	KP1614MRA999
Decklack :	EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack	WU1451

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 1 Std.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	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 Entlüftung 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

Information zu Härter-Typen

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.

Darüber hinaus 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.

HU0050: kurze „offene Zeit“, maschinelle Einarbeitung (Schnellmischer) erforderlich
HU0150: lange „offene Zeit“, maschinelle Einarbeitung (Schnellmischer) erforderlich

Beständigkeit

Sehr gute Licht- und Wetterechtheit, abhängig vom Farbton bzw. Pigmentart

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 farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf WU1451HRA906, weißaluminium RAL 9006 in seidenglänzender Einstellung vernetzt mit Härter HU0050.

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.