

EFDEDUR

2K-Hydro-Metallic-Decklack

WU1451II1181

- Wasserverdünnbarer 2K-PUR-Decklack
- Metallic-Farbtone
- 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 | silbermetallic I1181 |
| | Glanzgrad DIN 57530 | seidenmatt |
| | Lieferviskosität ohne Härterzugabe DIN 53211 | 40 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher |
| | Mischungsverhältnis (Gewichtsteile) | 6 : 1 |
| | Härter Basis | EFDEDUR-Härter für Wasserlack HU0050 EFDEDUR-Härter für Wasserlack HU0150 Polyisocyanat |
| | 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 | 1,09 g / ml + / - 0,1 |
| | Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 44 % + / - 2 |
| | Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 330 ml / kg + / - 10 |
| | Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 90 g / m ² Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“ |

2K-Hydro-Metallic-Decklack
WU1451III1181

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.

2K-Hydro-Metallic-Decklack
WU1451II1181

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 Zerstäuberdruck: 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 FREOLUX-Spezial-Verdünnung 400428

1. Aufbauvorschlag auf Stahl - mehrschichtig

Untergrund: Stahl, gestrahlt
 Grundierung: FREOPOX-2K-Hydro-Grundierung WE1986 oder geeignete 1K-Grundierung, wasserverdünnbar
 Decklack : EFDEDUR-2K-Hydro-Metallic-Decklack WU1451

2. Aufbauvorschlag auf Kunststoff ABS - einschichtig

Untergrund: ABS
 Decklack : EFDEDUR-2K-Hydro-Metallic-Decklack WU1451

3. Aufbauvorschlag auf Kunststoff PS— mehrschichtig

Untergrund: PS
 Grundierung: FREIOPLAST-Hydro-Grund für PS WL1500MRU740
 Decklack : EFDEDUR-2K-Hydro-Metallic-Decklack WU1451

4. Aufbauvorschlag auf Kunststoff PP - mehrschichtig

Untergrund: PP
 Grundierung: FREIOPLAST-Haftprimer für PP KP1614MRA999
 Decklack : EFDEDUR-2K-Hydro-Metallic-Decklack 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 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

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

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf silbermetallic I1181 in seidenmatter 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.