

EFDEDUR

Hydro-Lackfarbe WU1456

- Wasserverdünnbare 2K-PUR-Beschichtung
- Sehr gute Licht- und Wetterechtheit
- Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen, z.B. Land- und Baumaschinen-Branche, Nutzfahrzeuge und Kunststoffbeschichtungen
- Schnelle Trocknung bei niedriger Trocknungstemperatur

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	hydroxyfunktionelles Acrylatharz
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	WU1456G= WU1456Z=	glänzend 85 bis 95 Winkel 60° Zwischenglanz je nach Kundenvorgabe
Lieferviskosität ohne Härterzugabe DIN 53211*	35 bis 45 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5,5 : 1 4 : 1	HU0150 HU0448 siehe „Spezielle Hinweise“
Mischungsverhältnis Volumen	4,5 : 1 3 : 1	HU0150 HU0448 siehe „Spezielle Hinweise“
Härter Basis	EFDEDUR-Härter für Wasserlack HU0150 EFDEDUR-Härter für Wasserlack HU0448 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“	
Verarbeitungszeit	max. 4 Std. / 20°C	
Verdünnung	Leitungswasser < 15° deutsche Härte oder VE-Wasser	
pH-Wert	8,0 + / - 0,5	
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,2 g / ml + / - 0,1	
Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	59 % + / - 2	
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	370 ml / kg + / - 20	
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	130 bis 140 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

EFDEDUR

Hydro-Lackfarbe
WU1456

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 9 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.

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 Zerstäubendruck: 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.

Aufbauvorschlag auf Stahl - mehrschichtig

Untergrund: Stahl, gestrahlt
Grundierung: FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932 oder geeignete 1K-Grundierung, wasserverdünnbar
Decklack : EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1456

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 0,5 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.

EFDEDUR

Hydro-Lackfarbe
WU1456

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.

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

HU0448: kurze „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 und Trocknung sind farntonabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf WU1456GP1735, weiß, glänzend und Härtung mit HU0150.

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.