

EFDEDUR

System-Hydro-Struktur WU9108H - Trumpf

- Wasserhaltiger 2K-System-Strukturlack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Siliconfrei
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang
- Geprüft nach Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acryldispersion	
	Farbton	WU9108HT2027 = WU9108HT2029 =	nach Pulver-Sollwertmuster blau RDS 250 20 20 weiß NCS S 0505-R80B andere Farbtöne auf Anfrage
	Farbtonabweichung zu Pulverlack-Urmuster	max. dE 1,5 bei den Hausfarbtönen andere Farbtöne: nach DIN 6175, T1x Faktor 4	
	Glanzgrad DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt (strukturiert)	18 bis 33 Winkel 60°
	Struktur	nach Sollwertmuster	
	Lieferviskosität = Verarbeitungviskosität Haake Viscotester 7 Plus	3000 bis 5000 mPa.s / Spindel 5	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	6 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	4,5 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter f. Wasserlack aliphatisches Polyisocyanat	HU0208
	Verarbeitungszeit	max. 5 Std. / 20°C	
	Verdünnung	Wasser < 30 µS	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,44 g / ml + / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	65 % + / - 3	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	358 ml / kg	
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	168 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

EFDEDUR

System-Hydro-Struktur
WU9108H - Trumpf

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). Als Applikationsmöglichkeiten sind das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).

Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet®
Düse: 2,5 bis 3,0 mm
Zerstäubendruck: 2 bis 3 bar
Kreuzgänge: 1 bis 1,5

Airless-Spritzen: z.B. WAGNER Aircoat®
Düsenkennung: 15/40 (0,38mm/40° Spritzwinkel)
Materialdruck: 80 bis 120 bar
Zerstäubendruck: 2 bis 3 bar
Kreuzgänge: 1 bis 1,5

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden. Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Dies ist den Anforderungen entsprechend durch geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren sicherzustellen.

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 15 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest: nach 4 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)
Montagefest: nach 24 Std.
Durchgetrocknet: nach 8 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80°C möglich (siehe „spezielle Hinweise“)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich

EFDEDUR

System-Hydro-Struktur
WU9108H - Trumpf

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort mit Wasser; nach Antrocknung nur mechanisch.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

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 u. Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Trockenfilmdicke darf 120 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.

Ablüßzeit 30 min. bei 21 °C und 35% relativer Luftfeuchtigkeit,
sowie einer Luftsinkgeschwindigkeit von 0,5 – 0,6 m/ Sek.

Beständigkeit

Gemäß Kundenspezifikation Firma Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“
und HM 40.G025 „Anforderung an die lackierte Oberfläche“.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf weiss T2029.

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.