

EFDEDUR

System-Hydro-Struktur WU9108

- Wasserhaltiges 2K-System-Strukturlack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Siliconfrei
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acryldispersion	
	Farbton	nach RAL-Ton RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad	nach Pulvervorlage	
	Struktur	nach Sollwertmuster	
	Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität Haake Viscotester VT02	3000 bis 4000 mPa.s / Spindel 1	
	Mischungsverhältnis	WU9108HE1770=	4 : 1
	Gewichtsteile	WU9108HL1597=	4 : 1
		WU9108HV1585=	5 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter f. Wasserlack	HU0208
		aliphatisches Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit	max. 5 Std. / 20°C	
	Verdünnung	Wasser < 30 µS	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,33 g / ml + / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	65 % + / - 3	
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	385 ml / kg		
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	156 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

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.

EFDEDUR

System-Hydro-Struktur
WU9108

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 (selbstbildendes Strukturbild).

Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet®
Düse: 2,5 bis 3,0 mm
Zerstäubedruck: 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
Zerstäubedruck: 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 (nach 2 Std. Abluftzeit / Umluft)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort mit Wasser; nach Antrocknung nur mechanisch.

Zum durchspülen der Lackleitungen von Spritzanlagen empfehlen wir, aufgrund seiner gelartigen Konsistenz (effektivere Reinigungswirkung), EFD-Reinigungsmittel 400027.

EFDEDUR

System-Hydro-Struktur
WU9108

**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**Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz**

Trockenfilmdicke flächig darf 120 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.

Prüfbedingungen

Trockenfilmdicke flächig darf 120 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.
Alle Liebe Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farntonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf telegrau 4, L1597.

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.