

EFDEDUR

System-Hydro-Lackfarbe WU9447HM2227

- Wasserverdünnbare 2K-PUR –Beschichtung
- Gute Licht- und Wetterechtheit
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen, z.B. Druckmaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	hydroxyfunktionelles Acrylatharz
	Farbton	zwischen Pulverlack und RAL-Ton oder Kunden-Muster (bzw. Kundenspezifikation)
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt 40 bis 50 Winkel 60°
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe DIN 53211*	40 bis 50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	4 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	3 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter für Wasserlack HU0448 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit	max. 3 Std. / 20°C
	Verdünnung	Leitungswasser < 15° deutsche Härte oder VE-Wasser
	pH-Wert	8,4 +/- 0,2
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml +/- 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	56 % +/- 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	320 ml / kg +/- 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	255 bis 275 g / m ² Trockenfilmdicke 85 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

System-Hydro-Lackfarbe
WU9447HM2227

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 in Lieferform.
Düse: 0,28 mm Materialdruck: 80 bar Zerstäubendruck: 3- 4 bar
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 30 bis 40 Sek.
Düse: 1,7 mm Spritzdruck: 4 bar
Rollen/ Streichen: nach Härterzugabe in Lieferform

Untergründe

Stahl, phosphatiert und / oder gundiert

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

Untergrund: Stahl, phosphatiert
Grundierung: EFDEDUR-Hydro-Grundierung WU1420MRU732
Decklack : EFDEDUR-System-Hydro-Lackfarbe WU9447HM2227

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 0,5 Std. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 4 bis 5 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 8 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)
Infrarot- oder
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 oder EFD-Reinigungsmittel 400744, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Reinigungsmittel, z.B. EFD-Verdünnung 400424. Härter nicht wassermischbar! Die Reinigung muss mit Verdünnung erfolgen, z.B. EFD-Verdünnung 400500.

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

Systemm-Hydro-Lackfarbe
WU9447HM2227

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.

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.

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.