

EFDEDUR

Systémový -Strukturální lak FS9115V

V = Varianta ke
standardnímu
systému

- obsahuje rozpouštědla dvousložkový strukturálního laku s obsahem rozpouštědel
- k práškové barvě laděný lakovací systém
- se samotvorným efektem
- obsahuje silikonový olej
- rychleschnoucí
- pro vnitřní použití
- pro strukturální efekt v jedné pracovní operaci (pomorančová kúra)
- zpracování po natužení bez dalšího ředění
- Velmi dobrá krycí a stálá schopnost

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Alkydová pryskyřice tvrzená isokyanátem
	Barevný odstín	Mezi práškem a tónem RAL nebo dle vzorku zákazníka (resp. Specifikace zákazníka)
	Stupeň lesku vizuálně	hedvábný lesk
	Dodávaná viskozita	4000 až 5000 mPa.s/ vřetenno 5
	Poměr míchání hmotnostní díly	6 : 1
	Poměr míchání objemové díly	4,4 : 1
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0180 polyisocyanát viz „Speciální pokyny“
	Spec. odpor po přidání tvrdidla Ransburg-testovací zařízení	500 až 1000 k Ohm
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	ca. 4 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD-Redidlo 400320 EFD-Redidlo 400500
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,35 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	74 % + / - 1
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	440 ml / kg + / - 5
	Spotřeba teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	105 až 115 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 μm
	Vydatnost teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	8,5 až 9,5 m ² / kg tloušťka suchého filmu 50μm viz „Speciální pokyny“

System-Strukturální lak FS9115V

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

Zpracování a použití

Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)
Aplicační možnosti jsou vysokotlak, nízkotlak, ale i stříkání Airless.

Applikace probíhá 1 nebo 2 křížnými nástřiky (obraz samotvorné struktury / Pomerančové struktury), doporučená tloušťka suchého filmu: 50 až 70 µm
Změnou tlaku stříkání, průměru trysky a viskozity laku je možné dosílit různých povrchových struktur.

Airless stříkání:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla Tryska: 0,33 mm (0,013 inch) Tlak materiálu: 100 až 120 bar
Stříkání-Airmix:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla Tryska: 0,33 mm / 50° úhel (1350) Tlak materiálu: 100 až 120 bary Tlak rozstříku: 2 až 3 bary
Elektrostatické stříkání:	je možné
Válečkování:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Podklady

Ocel

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

Návrh skladby

Podklady: Ocel
Horní lak, např.: EFDEDUR System-Strukturální lak FS9115V

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach:	po 30 min.	(stupeň schnutí 1 /DIN 53150)
Suchý na uchopení:	po 5 hod.	(stupeň schnutí 4 /DIN 53150)
Proschnutý:	po 8 dnech	(kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

EFDEDUR

System-Strukturální lak
FS9115V

Speciální pokyny**Informace k typům tužidel a ředidel:**

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou způsobeny požadavky zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Zkušební podmínky

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
Uvedená data se vztahují na FS9115VH3293, HOMAG white a tužení s HU0180.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme Vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.