

EFDEDUR

System-Strukturlack GS9141H – Trumpf

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

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz
	Farbton	nach Pulver-Sollwertmuster GS9141HT2027 = blau RDS 250 20 20 GS9141HT2029 = weiß NCS S 0505-R80B andere Farbtöne auf Anfrage
	Farbtonabweichung zu Pulverlack-Urmuster	max. dE 1,5 bei den Hauptfarbtöne andere Farbtöne: nach DIN 6175, T1x Faktor 4
	Glanzgrad DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt 18 bis 33 Winkel 60° (strukturiert)
	Struktur	nach Sollwertmuster
	Lieferviskosität = Verarbeitungviskosität	4500 +/- 500 mPa.s / Spindel 1
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	7,2 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C
	Verdünnung	siehe „Verarbeitung und Anwendung“
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,4 g / ml +/- 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	72 % +/- 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	394 ml / kg +/- 30
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 254 g / m ² +/- 20 Trockenfilmdicke 100 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

System-Strukturlack
GS9141H – Trumpf

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.
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 und Niederdruckverfahren geeignet.
Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.

Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität.
Sollte anlagentechnisch das Verdünnen des Lack- Härtergemisches notwendig sein kann dies erfolgen mit:

EFD-Verdünnung 400320 (schnell) oder
EFD-Verdünnung 400474 (langsam)

Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).

Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Zerstäuberdruck: 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.

Verarbeitungstemperatur
oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C / 100 µm Trockenfilmdicke

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 5 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Montagefest: nach 24 Std.
Durchgetrocknet: nach 8 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Bei forcierter Trocknung und einer Trockenfilmdicke von über 60 µm ist eine Mindestablüftzeit von 15 Min./ 20°C einzuhalten. Diese Angabe kann sich aufgrund unterschiedlicher klimatischer Bedingungen ändern.

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit
Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.
Glanzgradanpassung beim Rollen von GS9141 mit EFDEDUR-Bindemittel 300470 (für glänzender) und EFDEDUR-Bindemittel 300425 (für matter) möglich.

EFDEDUR

System-Strukturlack
GS9141H – Trumpf

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

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

Spezielle Hinweise**Beständigkeit**

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

In Verbindung mit geeigneter Vorbehandlung und zusätzlicher Grundierung ist der Lack für den Außeneinsatz geeignet.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig.

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.