



GS1041L_HU0001

EFDEDUR-Strukturální lak

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Povrch	jsou možné různé struktury v závislosti na aplikaci a viskozitě.
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Vlastnost	bez obsahu silikonu
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Podklad	Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný mat	20-30 GU, Úhel 60° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	DIN EN ISO 2813
Viskozita	3500-4500 mPa*s, včetně 5, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,25-1,35 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	64,0-66,0 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	48,5-49,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1041LRA716.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta 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

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Návrh skladby	Podklad	Ocel	



GS1041L_HU0001

EFDEDUR-Strukturální lak

	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	GS1041L Poměr míchání 6:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1 HU0001	
Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tužidla je nutné nastavit viskozitu pro zpracování v závislosti na aplikační metodě. V závislosti na požadované struktuře se aplikace provádí v jednom (samovytvářející se struktura) nebo ve dvou pracovních krocích (efekt skvrn): 1.) samovytvářející se struktura (jeden pracovní krok) např. tryska Sata jet® 1,5-2,0 mm tlak nástřiku 3-5 barů nátěry křížem 1-2 2.) efekt skvrn (dva pracovní kroky A + B) např. tryska Sata jet® 1,5-2,0 mm nátěry křížem 1-2 A) tlak nástřiku 3-5 barů, přednástřík do hladka po uschnutí nalakované plochy (cca 30 min / 20 °C) B) požadovanou strukturu nastříkat se sníženým tlakem nástřiku tlak nástřiku 0,5-2,0 barů Změnou tlaku nástřiku, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení systému lze dosáhnout různých struktur povrchu. Je třeba brát ohled na opotřebení trysek a zařízení. Ostatní aplikační možnosti je nutné vyzkoušet.	
Válečkování/natírání	např. válečkem z mikrovlákn	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 125-135 g/m² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 1

Datum revize: 13.9.2024

Datum vydání: 7.11.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



GS1041L_HU0001

EFDEDUR-Strukturální lak

Na uchopení

po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)

DIN EN ISO 9117-5

Proschnutý

po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

Čištění pracovních
nástrojů

Zředění EFD 400500

Poučení

EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 142.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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 listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.