

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack GS1080G

- Lösemittelhaltiger 2K-Strukturlack
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	65 bis 85 Winkel 60° (glatt, ohne Struktur)
	Lieferviskosität = Verarbeitungviskosität	2000 - 7000 mPa.s / Spindel 5 Die Lieferviskosität ist Strukturabhängig	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	Grobstruktur: Feinstruktur:	10 : 1 HU0140 7 : 1 HU0400
	Mischungsverhältnis Volumenteile	Grobstruktur: Feinstruktur:	6,5 : 1 HU0140 4,3 : 1 HU0400
	Härter Basis	Grobstruktur: Feinstruktur:	EFDEDUR-Härter HU0140 EFDEDUR-Härter HU0400 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 2 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	siehe „Verarbeitung und Anwendung“	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,6 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	82 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	410 ml / kg	+ / - 30
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	190-200 g / m ²	+ / - 20 Trockenfilmdicke 70-90 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5 bis 6 m ² / kg	Trockenfilmdicke 70 bis 90 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack
GS1080G

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 24 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-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

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

Airless-Spritzen: z.B. WAGNER Aircoat®
Düsenkennung: 11/40
Materialdruck: 80 bis 120 bar
Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar

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 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 6 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN 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)

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack
GS1080G

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 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**Prüfbedingungen**

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farhtonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1080GRA910, reinweiss, in glänzender Einstellung.

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.
