



FS1415H_HU0180

EFDEDUR-Strukturální lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Povrch	samovytvářející se struktura
Zpracování	pro použití v interiéru
Zaschnutí	rychlý
Obsahuje	Silikon

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Alkydová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářit	hedvábně lesklý	
Viskozita	3000-5000 mPa*s, včetně 5, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Hustota	1,32-1,34 g/cm ³	teoreticky
Pevné částice	67-73 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	435-445 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Elektrický odpor	500-1000 K-Ohm	Ransburgova metoda
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu FS1415HRA735.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 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.
------------	---



FS1415H_HU0180

EFDEDUR-Strukturální lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Krycí lak	FS1415H
		Poměr míchání 6:1 HU0180
		Tloušťka suchého filmu 50-70 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0180	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1	
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 Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33-0,38 mm Úhel 40° Tlak materiálu 100-120 bar	
Stříkání Airmix	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33-038 mm úhel 50° Tlak materiálu 100-120 barů Tlak rozstřiku 2-3 barů	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
HVLP nástřiky	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 110-120 g/m ²	teoreticky
	tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	
Zpracování	V závislosti na požadované struktuře se aplikace provádí v jednom nebo ve dvou pracovních krocích (samovytvářející se struktura). Změnou tlaku nástřiku, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení systému lze dosáhnout různých struktur povrchu.	
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
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	



FS1415H_HU0180 EFDEDUR-Strukturální lak

Poučení

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.