



# GS1080H\_HU0400

## EFDEDUR-高固体面漆

### 产品描述

产品技术	溶剂型 2K 塗層
表面	小桔纹
加工	适用于内部和外部
特性	不含硅
干燥	快速
完全固化	快速烘干
基材	有色金属, 钢

### 通用产品属性

粘合剂主要成分	丙烯酸酯		
颜色	符合 RAL 840 HR 其他色调敬请垂询		
光泽度值	半哑光	20-35 GU, 角度 60° 光澤度很大程度上取決於結構。 指定值是指 光滑、弱結構化的表面。	DIN EN ISO 2813
粘度	2000-7000 mPa*s, 主轴 I 5, 60 圈/分钟		DIN EN ISO 2555
密度	1,338 g/ml 添加硬化劑後		理论的
固体含量	71,5 % 添加硬化劑後		理论的
固体体积	420-440 ml/kg 添加硬化劑後		理论的
参考产品	規定值參考產品GS1080HRA504.		
储存耐受性	<p>在环境温度 5 到 25 °C 的范围内，在原包装中至少 24 个月。打开包装后须在短时间内使用。</p> <p>每个批次的最短有效期标在产品标签上。</p> <p>如果储藏时间超过规定期限时，并不意味着产品绝对不可以使用。然而，为了保证质量，对这些材料的检查是不可避免的，以确保它们仍然适合于预期的应用。</p>		



# GS1080H\_HU0400

## EFDEDUR-高固体面漆

### 加工和应用

预处理	基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化）。	
使用说明	使用前充分搅拌或将成分混合均匀（例如使用高速混合器）。	
固化剂	HU0400	
混合比例	按重量计算7:1	根据颜色深浅可按要求提供零件体积
稀释剂	EFD 稀释剂 400320 EFD 稀释剂 400474	
处理条件	从 10 °C 至 25 °C	
处理时间	"最长 2 小时 / 20 °C 在温度升高时和/或在压力下，加工时间可能会缩短。"	
无气喷涂	作为加入固化剂后供货粘度	
空气混合喷涂	作为加入固化剂后供货粘度	喷嘴：0,28-0,33 mm 角度 40° 材料压力 80-120 bar 雾化器压力: 2-3 bar
高压喷涂	作为加入固化剂后供货粘度	喷嘴 1,5-2,0 mm 喷涂压力 2-3 bar
高速低压喷射	作为加入固化剂后供货粘度	
滚动/涂刷	作为加入固化剂后供货粘度	
静电	可行，系统专用	
材料的使用	无喷涂损失 160-210 g/m <sup>2</sup> 添加固化剂之后的层厚 70-90 µm	理论的
喷涂	根据所需的纹理，可以进行一道或两道工序喷涂（自动形成的纹理）。通过改变喷涂压力、喷嘴直径、油漆粘度、喷枪和设备设置可以获得不同的表面纹理。	
烤炉干燥	可以达到 100 °C（物体温度）	
空气干燥	20 °C, 50 % 相对空气湿度 空气流动	
粉尘干燥	20 分钟後（乾燥度 1）	DIN EN ISO 9117-5
指触干	6 小時後（乾燥度 4）	DIN EN ISO 9117-5
完全固化	14 天后（擺錘阻尼）	DIN EN ISO 1522
设备的清洁	EFD 稀释剂 400500	

### 涂层件的深加工

重新喷涂	打磨后清洁打磨表面，清除妨碍附着力的材料
------	----------------------



# GS1080H\_HU0400

## EFDEDUR-高固体面漆

### 注释

#### 工作与健康保护

在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全预防措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书 (MSDS)。

#### 试验条件

"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。

这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"