



GS9180H_HU0140

EFDEDUR-System-HS-Strukturerad lack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Yta	självbildande textur
Applicering	för användning inom- och utomhus
Egenskap	silikonfri
Torkning	snabb
Genomhärdning	snabb genomtork
Systemfärgupbyggnad	möjligt (se anmärkning)
Standardni sistem	GS1080H
Underlag	Ickemagnetiska metaller, Stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	enligt FreiLacke sample	
Glans	Efter pulvermall	
Viskositet	4000-6000 mPa*s, spindel 5, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
Densitet	1,4-1,6 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	79-81 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	380-440 ml/kg efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten GS9180HT2027.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

**GS9180H_HU0140****EFDEDUR-System-HS-Strukturerad lack****Applicering och process**

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0140	
Blandningsförhållande	Vikttdelar 10:1	
	Volymtdelar vid förfrågan beroende på färgton	
Förtunning	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400474	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 2 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,5-2,0 mm Spruttryck 2-3 bar	
Sprutor-HVLP	i leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Elektrostatisk	möjlig, anläggningspecifik	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 220-260 g/m ²	teoretisk
	skiktjocklek 100 µm efter tillsats av härdare	
Applicering	Beroende på önskad textur utförs appliceringen i ett eller två arbetssteg (självbildande textur). Genom att ändra spruttryck, munstycksdiameter, färgviskositet, pistoler och systeminställningar kan olika ytstrukturer uppnås.	
Ugnstorkning	Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 20 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 6 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 14 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	



GS9180H_HU0140

EFDEDUR-System-HS-Strukturerad lack

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning

möjligt efter slipning. Efteråt rengör den malda ytan för att ta bort häftoegentligheter.

Anteckningar

Systemlack

Integrering i systemfärgkonceptet som en horisontell systemfärg (olika färger med samma utseende) eller vertikal systemfärg (del av en flerskiktsstruktur) är möjlig. Mer information på www.freilacke.de/systemlacke.

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation