

EFDEDUR

Metalleffektlack GS1928H

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Strukturlack
- Silikonfrei
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)
- Gute mechanische und chemische Beständigkeit für spezielle Anwendungen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetztes Polyacrylat		
	Farbton	weißaluminium andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad visuell	seidenglänzend		
	Lieferviskosität	200 bis 400 mPa.s / Spindel 4		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1 HU0040 / HU0032 / HU0001 10 : 1 HU0010		
	Härter	EFDEDUR-Härter HU0040 (Standard) EFDEDUR-Härter HU0032 (Alternativ) EFDEDUR-Härter HU0001 (Alternativ)		
	Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 (Alternativ) Isocyanat siehe „Spezielle Hinweise“		
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	6 bis 8 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500		
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,0 g / ml	+ / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	52 %	+ / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	435 ml / kg	+ / - 20	
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe	7,0 bis 7,5 m ² / kg	Trockenfilmdicke 55 bis 65 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe	130 bis 150 g / m ²	Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 9 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 ist das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt):

- 1) glatt vorspritzen
nach Anrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln

Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden. So kann ein zu hoher Materialdruck kann zur Verschlechterung des Strukturbildes führen (flache Struktur)

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,33 bis 0,38 mm Spritzdruck: 100 bis 120 bar

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 1,8 bis 2,0 mm Spritzdruck: 4 bis 5 bar

Elektrostatisch-Spritzen: möglich

Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl: einschichtig
Nichteisen-Metalle: Grundierung zwingend erforderlich
Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Metalleffektlack GS1928HRA906

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C,

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 8 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 20 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte
EFD-Verdünnung 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

Information zu Härter- und Verdünnertypen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standard-Komponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

Standard-Härter HU0040: gute Elastizität, Inneneinsatz

Alternativ-Härter HU0032: Innenanwendung, gute mechanische und chemische Beständigkeit, schnelle Antrocknung

Alternativ-Härter HU0001: für den Außen- und Inneneinsatz mit guter UV-Beständigkeit und sehr guter Elastizität

Alternativ-Härter HU0010: Grobstruktur für den Außen- und Inneneinsatz mit guter UV-Beständigkeit, sehr guter Elastizität und gute Haftung auf ABS

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1928HRA906, weißaluminium RAL 9006, Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0040.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014

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.