

EFDEDUR

—面漆

GS1051H

- 含溶剂的 2K 结构漆
- 无硅酮
- 快干
- 适合内部和外部使用
- 确保了一个工作流程(气泡)和两个工作流程(斑点效果)中的纹路效果

技术/物理参数	树脂种类	异氰酸酯硬化的丙烯酸树脂
	颜色	符合 RAL 840 HR 其他色调可咨询
	光泽度	半哑光 15 到 35 测量角度 60° (平滑, 无特殊效果)
	供货黏度	供货粘度取决于结构 3000 到 9000 mPa.s/主轴 6
	混合比例 重量份额	10 : 1 HU0010
	混合比例 体积份额	8 : 1 HU0010
	固化剂 主要成分	EFDEDUR-固化剂 HU0010 聚异氰酸酯 见“特殊提示”
	加工时间 添加硬化剂后	约 6 h / 20 °C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400320 EFD-稀释剂 400500
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,34 g / ml +/- 0,1
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	69 % +/- 3
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	389 ml / kg +/- 20
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	150 到 170 g / m ² 干膜厚度 60 µm
	覆盖范围 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	6 到 7 m ² / kg 干膜厚度 60 µm 见“特殊提示”

EFDEDUR

-面漆
GS1051H

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 24 个月，前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用。各批次的最佳使用期请参照产品标签。超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑，必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

加工及应用

加工

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。适合用高压、低压以及无空气喷涂法进行涂覆。

添加硬化剂后，根据涂覆方法调整加工粘度。根据所需纹路在一个(自动形成的图案)或两个工作流程(斑点效果)中进行涂覆。

- 1) 光滑预喷
漆面变干后(约 30 Min./ 20 ° C)
- 2) 用减小的喷射压力喷出所需图案
通过改变喷射压力、喷嘴直径和油漆粘度可以获得不同的表面结构。

静电喷射： 可行
滚动/涂： 添加硬化剂之后的供货黏度

基底

钢： 单层
塑料和非铁金属： 我们建议进行附着试验

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质，例如油、油脂或表面活性剂。我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

使用建议：外面

基底： 钢
底漆： FREOPOX-底漆 ER1912
面漆： EFDEDUR-面漆 GS1051H

使用建议：里面

基底 钢
面漆： EFDEDUR-面漆 GS1051H

加工条件

高于 10 °C

干燥

20°C 时的空气干燥

粉尘干燥： 30 分钟后 (干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手： 5 小时后 (干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透： 7 天后 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

烤炉干燥： 最高可达 100°C (对象温度)

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

EFDEDUR

-面漆
GS1051H

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施.有关危险物质、
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议
的详细注意事项.可参照相关数据页.

特殊提示

试验条件

关于经济性和干燥的说明取决于色调.

给出的数据基于 GS1051HRA910, 丝绸光亮的纯白, 并用 EFDEDUR 硬化剂 HU0010
进行过硬化.

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上.

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值, 考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项.

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础. 由于我们无法直接控制基材, 前处理,
喷涂工艺等诸多因素, 在质量未经使用方确认之前, 我公司不做任何保证, 如需更多
相关信息, 请与我们联系.

当前数据页中的数据均为参考值, 并非规范.