

# EFDEDUR

## Strukturální systémový lak

### GS9141V

- V = Varianta ke standardnímu systému
- obsahuje rozpouštědla dvousložkový systém strukturálního laku s obsahem rozpouštědel
  - systém sladěný s práškovou barvou
  - bez obsahu silikonu
  - rychleschnoucí
  - pro vnitřní a venkovní použití
  - pro strukturální efekt v jedné pracovní operaci
  - Velmi dobrá odolnost na poškrábání
  - odzkoušeno dle Trumpf RL 40.G016

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice tvrzená polyisocyanáty
<b>Barevný odstín</b>	GS9141VT2027 = modrá GS9141VT2029 = bílá	dle práškové predlohy RDS 250 20 20 NCS S 0505-R80B jiné odstíny na vyžádání
<b>Odchylka odstínu</b> K základnímu vzorku práškové barvy		max. dE 1,5 u hlavních odstínů  jiné odstíny dle DIN 6175, Tix faktor 4
<b>Stupeň lesku</b> DIN 67 530 a DIN EN ISO 2813		hedvábný mat 18 až 33 úhel 60° (strukturovaný)
<b>Struktura</b>		dle požadovaného vzorku
<b>Dodávaná viskozita= Zpracovatelská viskozitě 3500 - 5000 mPa.s/vřeteno 1</b>		
<b>Poměr míchání</b> Hmotnostní díly		10 : 1
<b>Poměr míchání</b> objemové díly		8 : 1
<b>Tvrdidlo</b> Báze		EFDEDUR-Tvrdidlo HU0010 polyisocyanát
<b>Doba zpracování</b> po přidání tvrdidla		ca. 2 hodin / 20 °C
<b>Ředění</b>		viz „Zpracování a použití“
<b>Hustota</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		1,27 g / ml + / - 0,1
<b>Pevné částice</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		69 % + / - 3
<b>Objem pevných částic</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		430 ml / kg + / - 20
<b>Spotřeba</b> teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozitě, bez aplikačních ztrát		ca. 232 g / m <sup>2</sup> + / - 20 tloušťka suchého filmu 100 μm viz „Speciální pokyny“

# EFDEDUR

## Strukturální systémový lak GS9141V – Trumpf

<b>Skladování</b>	v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 20° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.												
<b>Zpracování a použití</b>	<p><b>Zpracování</b></p> <p>Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač) Vhodnou aplikační možností je vysokotlak nebo nízkotlak. Jiné aplikační způsoby je nutné předem otestovat.</p> <p>dodávaná viskozita= zpracovatelská viskozite. Je-li nutné z důvodu techniky zařízení směs laku a tužidla zredit, je možné provést to:</p> <p>EFD-ředidlo 400320 (rychlé) nebo EFD-ředidlo 400474 (pomalé)</p> <p>Aplikace se provádí podle požadovaného obrazu struktury jedním (samotvorba struktury) nástřikem.</p> <p>Pneumatické stříkání:      např. SATA jet®    Tryska: 1,5 – 2,0 mm    Tlak rozstříku: 2 – 3 bary    Křížové tahy: 1 – 1,5</p> <p>Změnou tlaku stříkání, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení zařízení lze dosáhnout různých povrchu struktury. Dávejte pozor na opotřebení trysek a zařízení.</p> <p>Elektrostatické stříkání:    je možné Válečkování:                    v dodávané viskozitě po přidání tužidla</p> <p><b>Podklady</b> Ocel, Nekovy: jednovrstvě</p> <p><b>Předúprava</b> Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu</p> <p><b>Teplota pro zpracování</b> Nad 10° C</p> <p><b>Schnutí</b>                            na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm</p> <table border="0"> <tr> <td>Suchý na prach:</td> <td>po 30 min.</td> <td>(stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Suchý na uchopení:</td> <td>po 5 hod.</td> <td>(stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Pevný pro montáž:</td> <td>po 24 hod.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Proschnutý:</td> <td>po 8 dnech</td> <td>(kyvadlové odparování/ DIN EN ISO1522)</td> </tr> </table> <p>Při urychleném schnutí a tloušťce suchého filmu nad 60 µm je nutné dodržet minimální doba těkání 15 minut/20°C. Tento údaj se může měnit v závislosti na různých klimatických podmínkách. Schnutí v peci:      možné do 100° C (teplota objektu)</p> <p><b>Přelakování</b> Možné po prebroušení stejnou kvalitou. přizpůsobení stupně lesku u válečkování GS9141 pomocí EFDEDUR-pojivo 300470 (pro lesklejší) a EFDEDUR-pojivo 300470 (pro matnější)</p> <p><b>Čištění přístrojů</b> EFD- čisticí 400500</p>	Suchý na prach:	po 30 min.	(stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)	Suchý na uchopení:	po 5 hod.	(stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)	Pevný pro montáž:	po 24 hod.		Proschnutý:	po 8 dnech	(kyvadlové odparování/ DIN EN ISO1522)
Suchý na prach:	po 30 min.	(stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)											
Suchý na uchopení:	po 5 hod.	(stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)											
Pevný pro montáž:	po 24 hod.												
Proschnutý:	po 8 dnech	(kyvadlové odparování/ DIN EN ISO1522)											

# EFDEDUR

Strukturální systémový lak  
GS9141V – Trumpf

---

**Pokyny k ochraně práce a zdraví**

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

---

**Speciální pokyny****Odolnost**

Dle specifikace zákazníka firmy Trumpf RL 40.G016/ HM 40.G025.  
Ve spojení s vhodnou předúpravou a dodatečným základováním je lak vhodný pro venkovní použití.

---

**Zkušební podmínky**

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci