

EFDEDUR

Hammerschlag-Lack KE1043

- Lösemittelhaltiger 2K-Hammerschlag-Effektlack
- Siliconhaltig
- Für harte und zähelastische Industrielackierung
- Nur für den Innenbereich

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	nach Farbtonkarte Frei-Hammerschlag-Effektlacke andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	seidenglänzend
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	25 bis 45 Sek. / 6 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1
	Härter	EFDEDUR-Härter HU0032
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20°C
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	57 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	440 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch in Lieferform nach Härterzugabe, ohne Applikationsverlust	85 bis 100 g / m ² Trockenfilmdicke 40 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).

Unverdünnt satt und naß in ein bis zwei Kreuzgängen auftragen, wobei ein Vornebeln das "Durchschlagen" verhindert. Unbedingt vermeiden, daß Spritznebel in die naße Fläche gelangen.

Airless-Spritzen: Materialdruck und Düsengröße berücksichtigen !
Empfehlenswerter Materialdruck: 100 bis 120 bar
Düsengröße: 0,33 bis 0,38 mm (0,013 bis 0,015 inch)
Eine Sondereffekteinstellung ist eventuell nötig.

Pneumatisch-Spritzen: Liefereinstellung mit mittelgroben Hammerschlageffekt.
Zerstäubedruck: 4 bis 5 bar Düsengröße: 1,8 bis 2,0 mm

Elektrostatisch-Spritzen: möglich

Untergründe

Stahl, Stahl gestrahlt, Nichteisen-Metalle

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

Grundierung: Empfehlung sowohl für Eisen, Stahl und NE-Metalle

	Einkomponenten: FREIOPLAST-Reaktionshaftgrund	KP1619MRU618
	Zweikomponenten: FREIOPOX-Grundierung	ER1912M

Decklack: EFDEDUR-Hammerschlag-Lack KE1043

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 24 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 14 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

EFDEDUR-Vorlack UR1900MRU910 auf vollständig ausgehärteten Beschichtungen als Haftvermittler verwenden; ggf. den Untergrund anschleifen.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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

Vorsicht vor "Siliconverschleppung" in andere Bereiche !
Bitte EFD-Info beachten - Nr.118 „Hammerschlag Effektlackfarben“.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KE1043HHS002, silbergrau vernetzt mit HU0032. 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.