

# EFDEDUR

## System-HS-Strukturlack GS9180H – Trumpf

- Lösemittelhaltiger 2K-System-Strukturlack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang
- Geprüft nach Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz
	<b>Farbton</b>	nach Pulver-Sollwertmuste GS9180HT2027 = blau RDS 250 20 20 GS9180HT2029 = weiß NCS S 0505-R80B andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Farbtonabweichung</b> zu Pulverlack-Urmuster	max. dE 1,5 bei den Hauptfarbtöne andere Farbtöne: nach DIN 6175, T1x Faktor 4
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt 18 bis 33 Winkel 60° (strukturiert)
	<b>Struktur</b>	nach Sollwertmuster
	<b>Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität</b>	4000 - 6000 mPa.s / Spindel 5
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	10 : 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	6,5 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter HU0140 Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 2 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	siehe „Verarbeitung und Anwendung“
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,5 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	80 % + / - 1
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	410 ml / kg + / - 30
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 240 g / m <sup>2</sup> + / - 20 Trockenfilmdicke 100 µm siehe „Spezielle Hinweise“

## EFDEDUR

System-HS-Strukturlack  
GS9180H – Trumpf

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 24 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 sind das Hochdruck und Niederdruckverfahren geeignet.  
Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.

Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität.  
Sollte anlagentechnisch das Verdünnen des Lack- Härtergemisches notwendig sein kann dies erfolgen mit:

EFD-Verdünnung 400320 (schnell) oder  
EFD-Verdünnung 400474 (langsam)

Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).

Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet®  
Düse: 1,5 bis 2,0 mm  
Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar  
Kreuzgänge: 1 bis 1,5

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.  
Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

**Untergründe**

Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig

**Vorbehandlung**

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Dies ist den Anforderungen entsprechend durch geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren sicherzustellen.

**Verarbeitungstemperatur**

oberhalb 10 °C

**Trocknung** Lufttrocknung bei 20°C / 100 µm Trockenfilmdicke

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Griffest: nach 6 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Bei forcierter Trocknung und einer Trockenfilmdicke von über 60 µm ist eine Mindestablüftzeit von 15 Min./ 20°C einzuhalten. Diese Angabe kann sich aufgrund unterschiedlicher klimatischer Bedingungen ändern.

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

**Überlackierbarkeit**

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

**Reinigung der Arbeitsgeräte**

EFD-Reinigungsmittel 400312

# EFDEDUR

System-HS-Strukturack  
GS9180H – Trumpf

---

**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****Beständigkeit**

Gemäß Kundenspezifikation Firma Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“ und HM 40.G025 „Anforderung an die lackierte Oberfläche“.  
In Verbindung mit geeigneter Vorbehandlung und zusätzlicher Grundierung ist der Lack für den Außeneinsatz geeignet.

---

**Prüfbedingungen**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farntonabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS9180HT2027, blau, seidenmatt und Härtung mit HU0140.

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.