

EFDEDUR

System-Strukturlack

GS9141MT1753 – 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“

Technische physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz	
	Farbton	GS9141MT1753 =	tiefschwarz ca. RAL 9005 nach RAL 840 HR
	Farbtonabweichung zur RAL 840 HR	max. dE 2,5	
	Glanzgrad DIN 67 530	matt ca. 13 Winkel 60° (strukturiert)	
	Struktur	nach Sollwertmuster	
	Lieferviskosität = Verarbeitungviskosität	3500 bis 4500 mPa.s / Spindel 1	
	Mischungsverhältnis (Gewichtsteile)	10 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 (schnell) oder EFD-Verdünnung 400474 (langsam)	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,24 g / ml + / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	66 % + / - 3	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	420 ml / kg	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 170 g / m ² Trockenfilmdicke 70 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

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.

EFDEDUR

System-Strukturlack
GS9141MT1753 - Trumpf

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.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen.
Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).

Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Zerstäubedruck: 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

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest:	nach 5 Std.	(Trockengrad 4 / DIN 53150)
Montagefest:	nach 24 Std.	
Durchgetrocknet:	nach 8 Tagen	(Pendeldämpfung / ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100°C möglich	(Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

Glanzgradanpassung beim Rollen von GS9141 mit EFDEDUR-Bindemittel 300470 (für glänzender) möglich.

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.

EFDEDUR

System-Strukturlack
GS9141MT1753 - Trumpf

Spezielle Hinweise**Beständigkeit**

Gemäß Kundenspezifikation Firma Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“
RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“

Prüfbedingungen

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.