

EFDEDUR

System-Feinstruktur GS9107

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Standard-System: GS1007 EFDEDUR-Perlstrukturlack
- Für den Inneneinsatz / Außeneinsatz
- Silikonfrei
- Selbstbildende Perlstruktur in einem Arbeitsgang

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylat
	Farbton	zwischen Pulverlack und RAL-Ton (RAL 840 HR), anderen Farbtonkarten bzw. Kundenmuster
	Glanzgrad visuell	nach Pulvervorlage
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	200-1400 mPas / Spindel 3
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	68 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	365 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	130 bis 150 g / m ² Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm

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).

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle, verschiedene Kunststoffe

Vorbereitung

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) Vorbereitungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-System-Feinstruktur GS9107

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 1,5Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)

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.

Spezielle Hinweise**Prüfbedingungen**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS9107MA1782, reinweiss, und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0001.

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.