



## GS9141V\_HU0001

### EFDEDUR-System-Strukturlack

#### Описание продукта

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Технология продукта        | 2K покрытие на основе растворителя  |
| поверхность                | возможны различные структуры в зависимости от способа нанесения и вязкости. |
| Применение                 | для внутреннего и наружного применения                                      |
| Свойство                   | без силикона  |
| Подсушка                   | быстро  |
| Полное отверждение         | Быстрое полное отверждение  |
| Устойчивость к царапинам   | очень высокая   |
| Системная структура краски | возможно (см. указания)   |
| Стандартная система        | GS1041  |
| Подложка                   | Сталь, Алюминий   |

#### Общие характеристики продукта

|                        |   |                 |
|------------------------|---|-----------------|
| Связующие - основы     | Акриловая смола   |                 |
| Цвет                   | согласно эталонному образцу FreiLacke   |                 |
| сиять визуально        | согласно эталонному образцу FreiLacke   |                 |
| Вязкость               | 3000-8000 мПа.сек, Шпindelъ 6, 60 Кол-во оборотов   | DIN EN ISO 2555 |
| Плотность              | 1,20-1,30 г/мл после добавления отвердителя   | теоретический   |
| Сухой остаток          | 61,0-68,0 % после добавления отвердителя  | теоретический   |
| Объемный сухой остаток | 48,0-51,0 % после добавления отвердителя  | теоретический   |
| эталонный продукт      | Указанные значения относятся к продукту GS9141VZ1201.   |                 |
| Срок хранения          | в оригинальной упаковке минимум 24 месяцев от 5 до 25 °C. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.  |                 |
|                        | Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества. |                 |

#### Применение и подготовка



## GS9141V\_HU0001

### EFDEDUR-System-Strukturlack

#### Подготовка поверхности

Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.

#### Система ЛКП

|               |   |
|---------------|---|
| Подложка      | Сталь   |
| Грунтовка     | ER1912M<br>Соотношение компонентов смеси 5:1 HE0052<br>Толщина сухой пленки 70-90 мкм |
| Финишный слой | GS9141V<br>Соотношение компонентов смеси 6:1 HU0001<br>Толщина сухой пленки 40-60 мкм |

#### Указание по использованию

Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера).

#### Отвердитель

HU0001

#### Смесевое соотношение

Массовые части 6:1 HU0001

#### Разбавитель

Растворитель EFD 400320  
Растворитель EFD 400500

#### Время «жизни» композиции

от 10 °C до 25 °C

#### Время жизнеспособности

max. 6 Час. / 20 °C  
Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.



# GS9141V\_HU0001

## EFDEDUR-System-Strukturlack

|  |   |                   |
|--|---|-------------------|
| <b>Пневматическое нанесение</b>              | <p>после добавления отвердителя отрегулировать вязкость обработки в зависимости от метода нанесения. Нанесение осуществляется, в зависимости от необходимой структуры, в один (самоформирующаяся структура) или в два рабочих хода (эффект крапления):</p> <p>1.) самоформирующаяся структура (один рабочий ход)<br/>         например, сопло Sata jet® 1,5-2,0 мм<br/>         давление распыления 3-5 бар<br/>         перекрестные ходы 1-2</p> <p>2.) эффект крапления (два рабочих хода A + B)<br/>         например, сопло Sata jet® 1,5-2,0 мм<br/>         перекрестные ходы 1-2<br/>         А) давление распыления 3-5 бар, предварительное ровное напыление после высыхания лакового покрытия (прим. 30 мин. / 20 °C)<br/>         В) необходимая структура путем вкрапления со сниженным давлением распыления<br/>         давление распыления 0,5-2,0 бар</p> <p>За счет изменения давления распыления, диаметра сопла, вязкости лака, пистолета и настройки оборудования можно добиться различной структуры поверхности. Учитывать износ сопел и оборудования. Необходимо проверить другие возможности нанесения.</p> |                   |
| <b>Валик/кисть</b>                           | например, с помощью валика из микрофибры  |                   |
| <b>Электростатическое нанесение</b>          | возможно при помощи специальных установок   |                   |
| <b>Расход материала</b>                      | без потерь при нанесении 110-130 г/м <sup>2</sup><br>толщина слоя 50 мкм после добавления отвердителя   | теоретический     |
| <b>Отверждение под действием температуры</b> | возможно до 100 °C (Температура объекта)  |                   |
| <b>Отверждение на воздухе</b>                | 20 °C, 50 % относительная влажность   |                   |
| <b>Время высыхания "от пыли"</b>             | Через 30 минут (степень сухости 1)  | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Время высыхания «до отлипа»</b>           | Через 5 часов (степень сухости 4)   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Полное отверждение</b>                    | после 8 сут/с (демпфирование маятника)  | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Очистка рабочих инструментов</b>          | Растворитель EFD 400500   |                   |

### Дальнейшая обработка окрашенных деталей

|                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| <b>перекрашивание</b> | возможно после шлифовки |
|-----------------------|-------------------------|

### Указания

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Страница 3/4 | Версия 0

Дата ревизии: 27.03.2026

Дата печати: 30.03.2026

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## GS9141V\_HU0001 EFDEDUR-System-Strukturlack

**EFD-Информация**

Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 142.

**Проверка адгезии**

Рекомендуется провести испытания на адгезию, если окрашиваемые подложки отличаются от указанных в описании продукта.

**Системные покрытия**

Возможна интеграция в концепцию системной окраски в виде горизонтальной системной краски (разные краски с одинаковым внешним видом) или вертикальной системной краски (часть многослойной структуры). Дополнительная информация на [www.freilacke.de/systemlacke](http://www.freilacke.de/systemlacke).

**Охрана труда и здоровья**

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

**Условия испытания**

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.