



## GS1080H\_HU0140

## EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

## Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Felület	durva struktúr
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Tulajdonság	szilikonmentes
Szárítás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél

## Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	selyemmatt	20-35 GU, Szög 60° A fényesség mértéke erősen függ a szerkezettől. A megadott érték sima, gyengén strukturált felületre vonatkozik.	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	2000-7000 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás		DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,367 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	74,5 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	440-460 ml/kg keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.  A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		



## GS1080H\_HU0140

## EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

## Alkalmazás és feldolgozás

<b>Felület előkészítés</b>	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
<b>Megjegyzés használat előtt</b>	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártvaképződés elkerülésére a vízzel együtt.
<b>Edző</b>	HU0140
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 10:1 Volumetrikusan csak kérésre , mert ez színfüggő
<b>Higitás</b>	EFD-higitó 400320 EFD-higitó 400474
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.
<b>Szórás-Airless</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után
<b>Szórás-Airmix</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,28-0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-120 bar Porlasztónyomás 2-3 bar
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,5-2,0 mm Permetező nyomás 2-3 bar
<b>Permetezés-HVLP</b>	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után
<b>Henger/kenés</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után
<b>Elektrosztatikus</b>	lehetséges, berendezés specifikus
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 150-200 g/m <sup>2</sup> elméleti rétegvastagság 70-90 µm keményítő hozzáadása után
<b>Alkalmazás</b>	A felhordás a kívánt struktúráképtől függően egy vagy két lépésben történik (önépítő struktúrákép). A permetező nyomás, a fúvóka-átmérője, a festék viszkozítása, a pisztolyok és a berendezés beállításainak változtatásával különböző felületi struktúrákat lehet elérni.
<b>Kemencehőmérséklet</b>	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom
<b>Porszáradás</b>	20 perc után (1. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	6 óra elteltével (4. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	14 nap/s elteltével (inga csillapítás) DIN EN ISO 1522

Műszaki adattlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.  
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.  
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2025.08.04.

Nyomtatás dátuma: 2025.08.06.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 7707 1510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**GS1080H\_HU0140****EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk****A munkaberendezések tisztítása**

EFD-higító 400500

**A festett alkatrészek további felhasználása****Átfestés**

köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.

**Figyelmeztetés****Munka- és egészségvédelem**

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

**Vizsgafeltételek**

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.