

# EFDEDUR

## system-strukt. lak GS9180MT1753 – Trumpf

- obsahuje rozpouštědla dvousložkový systém strukturálního laku s obsahem rozpouštědel
- systém sladěný s práškovou barvou
- bez obsahu silikonu
- rychleschnoucí
- pro vnitřní a venkovní použití
- pro strukturální efekt v jedné pracovní operaci
- odzkoušeno dle Trumpf RL 40.G016

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice tvrzená polyisocyanát
<b>Barevný odstín</b>	GS9180MT1753 =	temná černá ca. RAL 9005 dle RAL 840HR
<b>Odchylna odstínu</b> Zur RAL 840HR		max. dE 2,5
<b>Stupeň lesku</b> DIN 67 530 a DIN EN ISO 2813		mat 8 až 18 úhel 60° (strukturovaný)
<b>Struktura</b>		dle požadovaného vzorku
<b>Dodávaná viskozita= Zpracovatelská viskozita</b> 4000 - 6000 mPa.s/vřeteno 5		
<b>Poměr míchání</b> Hmotnostní díly		10 : 1
<b>Poměr míchání</b> objemové díly		7 : 1
<b>Tvrdidlo</b> Báze		EFDEDUR-Tvrdidlo HU0140 polyisocyanát
<b>Doba zpracování</b> po přidání tvrdidla		ca. 2 hodin / 20 °C
<b>Ředění</b>		viz „Zpracování a použití“
<b>Hustota</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		1,5 g / ml + / - 0,1
<b>Pevné částice</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		78 % + / - 1
<b>Objem pevných částic</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		430 ml / kg + / - 30
<b>Spotřeba</b> teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát		ca. 230 g / m <sup>2</sup> + / - 20 tloušťka suchého filmu 100 μm viz „Speciální pokyny“

# EFDEDUR

system-strukt. lak  
GS9180MT1753

---

**Skladování** v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

---

**Zpracování a použití** **Zpracování**  
Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)  
Vhodné aplikační možnosti jsou vysokotlak, nízkotlak, stejně tak stříkání airless.

dodávaná viskozita= zpracovatelská viskozite.  
Je-li nutné z důvodu techniky zařízení směs laku a tužidla zredit,  
je možné provést to:

EFD-ředidlo 400320 (rychlé) nebo  
EFD-ředidlo 400474 (pomalé)

Aplikace se provádí podle požadovaného obrazu struktury jedním (samotvorba struktury) nástřikem.

Pneumatické stříkání:      např. SATA jet®  
Tryska: 1,5 – 2,0 mm  
Tlak rozstříku: 2 – 3 bary  
Křížové tahy: 1 – 1,5

Airless stříkání:            např. WAGNER Aircoat®  
Volba trysky: 11/40  
Tlak materiálu: 80 - 120 bary  
Tlak rozstříku: 2 - 3 bary

Změnou tlaku stříkání, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení zařízení lze dosáhnout různých povrchu struktury. Dávejte pozor na opotřebení trysek a zařízení.

Elektrostatické stříkání:   je možné  
Válečkování:                v dodávané viskozitě po přidání tužidla

---

**Podklady**  
Ocel, Někovy: jednovrstvě

---

**Předúprava**  
Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuk, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

---

**Teplota pro zpracování**  
Nad 10° C

---

**Schnutí**                      na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach:      po 20 min.               (stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Suchý na uchopení: po 6 hod.               (stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)  
Proschnutý:           po 14 dnech               (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

Při urychleném schnutí a tloušťce suchého filmu nad 60 µm je nutné dodržet minimální doba těkání 15 minut/20°C. Tento údaj se může měnit v závislosti na různých klimatických podmínkách.  
Schnutí v peci:      možné do 100° C (teplota objektu)

---

**Přelakování**  
Možné po prebroušení stejnou kvalitou.

# EFDEDUR

system-strukt. lak  
GS9180MT1753

---

**Čištění přístrojů**

EFD-redidlo 400312

---

**Pokyny k ochraně práce a zdraví**

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

---

**Speciální pokyny****Odolnost**

Dle specifikace zákazníka firmy Trumpf RL 40.G016/ HM 40.G025.  
Ve spojení s vhodnou předúpravou a dodatečným základováním je lak vhodný pro venkovní použití.

---

**Zkušební podmínky**

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe.

Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.