

EFDEDUR

HighSolid 结构漆 GS1080H

- 含溶剂的 2K 结构漆
- 无硅酮
- 快干
- 适合内部和外部使用
- 在一个工作流程中确保结构效果

技术/物理参数	树脂种类	异氰酸酯硬化的丙烯酸树脂
	颜色	符合 RAL 840 HR 其他色调可咨询
	光泽度	半哑光 20 到 35 测量角度 60° (平滑, 无特殊效果)
	供货黏度 = 加工粘度	2000 到 7000 mPa.s/主轴 5 供货粘度取决于结构
	混合比例 重量份额	粗糙结构: 10 : 1 HU0140 精细结构: 7 : 1 HU0400
	混合比例 体积份额	粗糙结构: 6,5 : 1 HU0140 精细结构: 4,3 : 1 HU0400
	固化剂	EFDEDUR-固化剂 HU0140 EFDEDUR-固化剂 HU0400 聚异氰酸酯
	加工时间 添加硬化剂后	约 2 h / 20 °C
	稀释剂	参见“加工及应用”
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,5 g / ml + / - 0,1
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	81 % + / - 2
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	430 ml / kg + / - 30
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	180 到 90 g / m ² 干膜厚度 70 到 90 μm
	覆盖范围 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	5 到 6 m ² / kg 干膜厚度 70 到 90 μm 见“特殊提示”

EFDEDUR

HighSolid 结构漆 GS1080H

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 24 个月，前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用。各批次的最佳使用期请参照产品标签。超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑，必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

加工及应用

加工

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。适合用高压、低压以及无空气喷涂法进行涂覆。

供货粘度 = 加工粘度。
如在设备技术要求稀释油漆硬化剂混合物，则可使用：

EFD 稀释液 400320 (快速)或
EFD 稀释液 400474 (缓慢)

在一个工作流程中进行涂装(自动形成的结构图)。

气动喷射： 例如 SATA jet ·
喷嘴： 1.5 至 2.0 mm
喷雾器压力： 2 - 3 bar

真空喷射： 例如 WAGNER Aircoat ·
喷嘴标识： 11/40
材料压力： 80 - 120 bar
喷雾器压力： 2 - 3 bar

通过更改喷射压力、喷嘴直径、油漆粘度、喷枪和设备设置可以获得不同的表面纹路。须考虑喷嘴与设备磨损。

静电喷射： 可行
滚动/涂： 添加硬化剂之后的供货黏度

基底

钢、非铁金属： 单层

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质，例如油、油脂或表面活性剂。我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

加工条件

高于 10 °C

干燥	20°C 时的空气干燥	
粉尘干燥：	20	分钟后 (干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手：	6	小时后 (干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透：	14	天后 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

在强力烘干和干膜厚度大于 60 µm 时，必须遵守 15 Min./ 20° C 的最短晾干时间。在不同气候条件下，可以修改该数据。

烤炉干燥： 最高可达 100°C (对象温度)

EFDEDUR

HighSolid 结构漆

GS1080H

涂漆覆盖性

在打磨后可具有相同质量。

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的以及用于在加工时保护人身安全的预防措施.有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议的详细注意事项.可参照相关数据页.

特殊提示

试验条件

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上.

关于经济性和干燥的说明取决于色调.给出的数据涉及到 GS1080HRA735, 浅灰色, 缎纹状设置.

计算实际消耗量时必须在理论数值的基础上考虑附加值, 考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项.

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础. 由于我们无法直接控制基材, 前处理, 喷涂工艺等诸多因素, 在质量未经使用方确认之前, 我公司不做任何保证, 如需更多相关信息, 请与我们联系.

当前数据页中的数据均为参考值, 并非规范.