



GS1931H_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Описание продукта

| | |
|----------------------------|--|
| Технология продукта | 2К покрытие на основе растворителя |
| Применение | для внутреннего и наружного применения |
| Свойство | без силикона |
| Подложка | Пластмасса, без спецификации, Легкосплавные металлы, Сталь |

Общие характеристики продукта

| | | | |
|-------------------------------|---|---|-----------------|
| Связующие - основы | Акриловая смола | | |
| Цвет | в соответствии с RAL 840 HR другие цветовые оттенки по запросу | | |
| Глянец | шелковисто-глянцевый | 25-45 GU, Угол 60° Степень блеска сильно зависит от структуры. Указанное значение относится к гладкой слабоструктурированной поверхности. | DIN EN ISO 2813 |
| Вязкость | 3500-5000 мПа.сек, Шпиндель 6, 60 Кол-во оборотов | | DIN EN ISO 2555 |
| Плотность | 1,42-1,62 г/мл после добавления отвердителя | | теоретический |
| Сухой остаток | 74-78 % после добавления отвердителя | | теоретический |
| Объемный сухой остаток | 360-400 мл/кг после добавления отвердителя | | теоретический |
| эталонный продукт | Указанные значения относятся к продукту GS1931HD2403. | | |
| 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. | | |

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



GS1931H_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Применение и подготовка

| | | |
|----------------------------------|---|---|
| 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 | Цветные металлы например, алюминий |
| | Грунтовка | ER1912M Соотношение компонентов смеси 5:1 HE0052 Толщина сухой пленки 70-90 мкм |
| | Финишный слой | GS1931H Соотношение компонентов смеси 10:1 HU0140 Толщина сухой пленки 80-140 мкм |
| Указание по использованию | Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера). | |
| | Сталь: | Праймер не является абсолютно необходимым. |
| | Легкосплавные металлы: | Использование грунтовки необходимо. |
| | Пластмасса: | Использование грунтовки необходимо. |
| Отвердитель | HU0140 | |
| Смесевое соотношение | Массовые части 10:1 Части тома 7:1 | |
| Разбавитель | Растворитель EFD 400320 Растворитель EFD 400500 | |
| Время «жизни» композиции | от 10 °C до 25 °C | |
| Время жизнеспособности | max. 2 Час. / 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. | |

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



GS1931H_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Пневматическое нанесение

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):

1.) самоформирующаяся структура (один рабочий ход)
например, сопло Sata jet® 1,5-2,0 мм
давление распыления 3-5 бар
перекрестные ходы 1-2

2.) эффект крапления (два рабочих хода A + B)
например, сопло Sata jet® 1,5-2,0 мм
перекрестные ходы 1-2
A) давление распыления 3-5 бар, предварительное ровное напыление
после высыхания лакового покрытия (прим. 30 мин. / 20 °C)
B) необходимая структура путем вкрапления со сниженным давлением распыления
давление распыления 0,5-2,0 бар

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.

Валик/кисть

Вязкость при поставке после добавления отвердителя

Электросатическое нанесение

возможно при помощи специальных установок

Расход материала

без потерь при нанесении 240-280 г/м²
толщина слоя 80-140 мкм после добавления
отвердителя

теоретический

Отверждение под действием температуры

возможно до 70 °C (Температура объекта)

Отверждение на воздухе

20 °C, 50 % относительная влажность

Время высыхания "от пыли"

Через 20 минут (степень сухости 1)

DIN EN ISO 9117-5

Время высыхания «до отлипа»

Через 3 часов (степень сухости 4)

DIN EN ISO 9117-5

Полное отверждение

после 14 сут/с (демпфирование маятника)

DIN EN ISO 1522

Очистка рабочих инструментов

Растворитель EFD 400500



GS1931H_HU0140 EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Указания

| | |
|--------------------------------|---|
| Охрана труда и здоровье | 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, содержаться 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. |

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de