



GS1931H\_HU0140  
EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Описание продукта

Технология продукта	2K 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, Шпатель 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.		



## 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.



# 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 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, 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.