

**GS1080H_HU0140****EFDEDUR-HighSolid-Strukturlackfarbe****Описание продукта**

| | |
|----------------------------|--|
| Технология продукта | 2K покрытие на основе растворителя |
| поверхность | крупная структура |
| Применение | для внутреннего и наружного применения |
| Свойство | без силикона |
| Подсушка | быстро |
| Полное отверждение | Быстрое полное отверждение |
| Подложка | Легкосплавные металлы, Сталь |

Общие характеристики продукта

| | | | |
|-------------------------------|---|---|-----------------|
| Связующие - основы | Акриловая смола | | |
| Цвет | в соответствии с RAL 840 HR другие цветовые оттенки по запросу | | |
| Глянец | полуматовые | 20-35 GU, Угол 60° Степень блеска сильно зависит от структуры. Указанное значение относится к гладкой слабоструктурированной поверхности. | DIN EN ISO 2813 |
| Вязкость | 2000-7000 мПа.сек, Шпindel 5, 60 Кол-во оборотов | | DIN EN ISO 2555 |
| Плотность | 1,367 г/мл после добавления отвердителя | | теоретический |
| Сухой остаток | 74,5 % после добавления отвердителя | | теоретический |
| Объемный сухой остаток | 440-460 мл/кг после добавления отвердителя | | теоретический |
| эталонный продукт | Указанные значения относятся к продукту GS1080HRA504. | | |
| Срок хранения | в оригинальной упаковке минимум 24 месяцев от 5 до 25 °С. 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. | | |



GS1080H_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlackfarbe

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. | |
| Указание по использованию | Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера). | |
| Отвердитель | HU0140 | |
| Смесевое соотношение | Массовые части 10:1 | Объемное соотношения по запросу, так как зависит от оттенка цвета |
| Разбавитель | Растворитель EFD 400320 Растворитель EFD 400474 | |
| 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. | |
| Airless - нанесение | Вязкость при поставке после добавления отвердителя | |
| Airmix - нанесение | Вязкость при поставке после добавления отвердителя Сопло 0,28-0,33 мм угол распыления 40° Давление материала 80-120 bar Давление воздуха при распылении 2-3 bar | |
| Пневматическое нанесение | в вязкости распыления после добавления отвердителя сопло 1,5-2,0 мм давление распыления 2-3 бар | |
| Впрыскивание HVLP | в вязкости распыления после добавления отвердителя | |
| Валик/кисть | Вязкость при поставке после добавления отвердителя | |
| Электросатическое нанесение | возможно при помощи специальных установок | |
| Расход материала | без потерь при нанесении 150-200 г/м ² толщина слоя 70-90 мкм после добавления отвердителя | теоретический |
| Применение | Нанесение осуществляется, в зависимости от необходимой структуры, в один или в два рабочих хода (самоформирующаяся структура). За счет изменения давления распыления, диаметра сопла, вязкости лака, пистолета и настройки оборудования можно добиться различной структуры поверхности. | |
| Отверждение под действием температуры | возможно до 100 °C (Температура объекта) | |

**GS1080H_HU0140****EFDEDUR-HighSolid-Strukturlackfarbe****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 6 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

Дальнейшая обработка окрашенных деталей**перекрашивание**

возможно после шлифовки. Последующая очистка шлифованной поверхности от веществ ухудшающих адгезию.

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, содержатся 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.