



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Felület	finomstruktúr
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Tulajdonság	szilikonmentes
Száritás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	selyemmatt	20-35 GU, Szög 60° A fényesség mértéke erősen függ a szerkezettől. A megadott érték sima, gyengén strukturált felületre vonatkozik.	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	2000-7000 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás		DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,338 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	71,5 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	420-440 ml/kg keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0400	
Keverési arány	Súly szerinti részek 7:1 Volumetrikusan csak kérésre , mert ez színfüggő	
Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400474	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,28-0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-120 bar Porlasztónyomás 2-3 bar	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,5-2,0 mm Permetező nyomás 2-3 bar	
Permetezés-HVLP	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után	
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 160-210 g/m ² rétegvastagság 70-90 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Alkalmazás	A felhordás a kívánt struktúráképtől függően egy vagy két lépésben történik (önépítő struktúrákép). A permetező nyomás, a fúvóka-átmérője, a festék viszkozítása, a pisztolyok és a berendezés beállításainak változtatásával különböző felületi struktúrákat lehet elérni.	
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	20 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	6 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522

Műszaki adatlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmasságát a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2025.08.04.

Nyomtatás dátuma: 2025.08.06.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

A munkaberendezések
tisztítása

EFD-higító 400500

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.

Figyelmeztetés

Munka- és
egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.