



## GS9141V\_HU0010

## EFDEDUR-System-Strukturlack

## Описание продукта

Технология продукта	2K покрытие на основе растворителя
поверхность	возможны различные структуры в зависимости от способа нанесения и вязкости.
Применение	для внутреннего и наружного применения
Свойство	без силикона
Подсушка	быстро
Полное отверждение	Быстрое полное отверждение
Устойчивость к царапинам	очень высокая
Системная структура краски	возможно (см. указания)
Стандартная система	GS1041
Подложка	Сталь, Алюминий

## Общие характеристики продукта

Связующие - основы	Акриловая смола	
Цвет	согласно эталонному образцу FreiLacke	
сиять визуально	согласно эталонному образцу FreiLacke	
Вязкость	3000-8000 мПа.сек, Шпатель 6, 60 Кол-во оборотов	DIN EN ISO 2555
Плотность	1,25-1,30 г/мл после добавления отвердителя	теоретический
Сухой остаток	61,0-68,0 % после добавления отвердителя	теоретический
Объемный сухой остаток	50,0-53,0 % после добавления отвердителя	теоретический
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту GS9141VZ1201.	
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.	

## Применение и подготовка



## GS9141V\_HU0010

## EFDEDUR-System-Strukturlack

**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	Сталь
Финишный слой	GS9141V
	Соотношение компонентов смеси 10:1 HU0010
	Толщина сухой пленки 70-90 мкм

**Указание по  
использованию**

Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера).

**Отвердитель**

HU0010

**Смесевое соотношение**

Массовые части 10:1 HU0010

Части тома 8:1 HU0010

**Разбавитель**

Растворитель EFD 400320  
Растворитель EFD 400500

**Время «жизни»  
композиции**

от 10 °C до 25 °C

**Время  
жизнеспособности**

max. 6 Час. / 20 °C  
Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.

**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.



## GS9141V\_HU0010

## EFDEDUR-System-Strukturlack

Валик/кисть	например, с помощью валика из микрофибры	
Электростатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок	
Расход материала	без потерь при нанесении 120-200 г/м <sup>2</sup> толщина слоя 80 мкм после добавления отвердителя	теоретический
Отверждение под действием температуры	возможно до 100 °C (Температура объекта)	
Отверждение на воздухе	20 °C, 50 % относительная влажность	
Время высыхания "от пыли"	Через 30 минут (степень сухости 1)	DIN EN ISO 9117-5
Время высыхания «до отлипа»	Через 5 часов (степень сухости 4)	DIN EN ISO 9117-5
Полное отверждение	после 8 сут/с (демпфирование маятника)	DIN EN ISO 1522
Очистка рабочих инструментов	Растворитель EFD 400500	

## Дальнейшая обработка окрашенных деталей

перекрашивание	возможно после шлифовки
----------------	-------------------------

## Указания

EFD-Информация	Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 142.
Проверка адгезии	Рекомендуется провести испытания на адгезию, если окрашиваемые подложки отличаются от указанных в описании продукта.
Системные покрытия	Возможна интеграция в концепцию системной окраски в виде горизонтальной системной краски (разные краски с одинаковым внешним видом) или вертикальной системной краски (часть многослойной структуры). Дополнительная информация на <a href="http://www.freilacke.de/systemlacke">www.freilacke.de/systemlacke</a> .
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	<p>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.</p> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>