

EFDEDUR

System-Strukturlack GS9154H

- Lösemittelhaltiger 2K-System-Strukturlack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz
	Farbton	nach Pulver-Sollwertmuster andere Farbtöne auf Anfrage
	Farbtonabweichung zu Pulverlack-Urmuster	max. dE 1,5 bei den Hauptfarbtöne andere Farbtöne: nach DIN 6175, T1x Faktor 4
	Glanzgrad visuell	seidenmatt
	Struktur	nach Sollwertmuster
	Lieferviskosität	5500 +/- 2500 mPa.s / Spindel 6
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	Grobstruktur = 9 : 1 HU0036 Feinstruktur = 6 : 1 HU0936
	Härter Basis	Grobstruktur = EFDEDUR-Härter HU0036 Feinstruktur = EFDEDUR-Härter HU0936 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 2 Std. / 20 °C
	Verdünnung	siehe „Verarbeitung und Anwendung“
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,6 g / ml +/- 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	76 % +/- 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	360 ml / kg +/- 30
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 280 g / m ² +/- 20 Trockenfilmdicke 100 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

System-Strukturack
GS9154H

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.
Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben.
Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung **Verarbeitung**
Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Als Applikationsmöglichkeiten sind das Hochdruck und Niederdruckverfahren geeignet.
Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.

Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität.
Sollte anlagentechnisch das Verdünnen des Lack- Härtergemisches notwendig sein kann dies erfolgen mit:

EFD-Verdünnung 400320 (schnell) oder
EFD-Verdünnung 400474 (langsam)

Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).

Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar
Kreuzgänge: 1 bis 1,5

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.
Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe
Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig

Vorbehandlung
Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Dies ist den Anforderungen entsprechend durch geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren sicherzustellen.

Verarbeitungstemperatur
oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C / 100 µm Trockenfilmdicke

Staubtrocken:	nach 30	Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 2	Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Montagefest:	nach 4	Std.	
Durchgetrocknet:	nach 8	Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Bei forcierter Trocknung und einer Trockenfilmdicke von über 60 µm ist eine Mindestablüftzeit von 15 Min./ 20°C einzuhalten. Diese Angabe kann sich aufgrund unterschiedlicher klimatischer Bedingungen ändern.
Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit
Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte
EFD-Verdünnung 400500

EFDEDUR

System-Strukturlack
GS9154H

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise**Information zu Härter- und Verdünner-Typen**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich GS9154HB2623, blaugrau und vernetzt mit EFDEDUR-Härter HU0936.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.