

# EFDEDUR

—面漆

GS1041

- 含溶剂的 2K 结构漆
- 无硅酮
- 快干
- 适合内部和外部使用
- 确保了一个工作流程(气泡)和两个工作流程(斑点效果)中的纹路效果
- 可以附着在有色金属上
- 与粉末漆相配的油漆系统 GS9141

<b>技术/物理参数</b>	<b>树脂种类</b>	异氰酸酯硬化的丙烯酸树脂	
	<b>颜色</b>	符合 RAL 840 HR 其他色调可咨询	
	<b>光泽度</b> DIN 67530 和 DIN EN ISO 2813	<b>GS1041G=</b> <b>GS1041H=</b> <b>GS1041M=</b> <b>GS1041Z=</b>	明亮 60 到 80 测量角度 60° 半哑光 20 到 30 测量角度 60° 哑光 20 到 30 测量角度 85° 中等亮度 视客户规定而定 (平滑, 无特殊效果)
	<b>供货黏度</b>	供货粘度取决于结构 3000 到 8000 mPa.s/主轴 6	
	<b>混合比例</b> 重量份额	<b>粗糙结构=</b> <b>精细结构=</b>	10 : 1 HU0010 6 : 1 HU0001
	<b>固化剂</b> 主要成分	<b>粗糙结构=</b> <b>精细结构=</b>	EFDEDUR-固化剂 HU0010 或者 EFDEDUR-固化剂 HU0001 聚异氰酸酯 见“特殊提示”
	<b>加工时间</b> 添加硬化剂后	约 6 h / 20 °C	
	<b>稀释剂</b>	EFD-稀释剂 400320 EFD-稀释剂 400500	
	<b>光泽度</b> 添加硬化剂后, 理论测定	1,30 g / ml +/- 0,1	
	<b>固体</b> 添加硬化剂后, 理论测定	68 % +/- 3	
	<b>固体体积</b> 添加硬化剂后, 理论测定	360 ml / kg +/- 20	
	<b>消耗量</b> 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	110 到 180 g / m <sup>2</sup> 干膜厚度 40-60 µm	

# EFDEDUR

-面漆  
GS1041

## 儲存耐受性

在原装油漆桶中至少 24 个月，前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用。各批次的最佳使用期请参照产品标签。超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑，必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

## 加工及应用

### 加工

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。适合用高压和低压法进行喷涂。其他施工方法须试验。

添加硬化剂后，根据涂覆方法调整加工粘度。根据所需纹路在一个(自动形成的图案)或两个工作流程(斑点效果)中进行涂覆。

### 彩魔效果(两个工作流程)

高压喷涂：例如 SATA jet 喷枪®  
喷嘴： 1.5 至 2.0 mm  
喷涂遍数： 1 到 2

#### 1) 光滑预喷(雾化空气压力 3-5 bar)

漆面变干后(约 30 Min./ 20 ° C)

2) 用减小的喷射压力喷出所需的结构图  
(雾化空气压力： 0.5-2 bar)

### 自动形成的结构图(一个工作流程)

高压喷涂例如 SATA jet 喷枪®  
喷嘴： 1.5 至 2.0 mm  
雾化空气压力： 3 到 5 bar  
喷涂遍数： 1 到 2

通过更改喷射压力、喷嘴直径、油漆粘度、喷枪和设备设置可以获得不同的表面纹路。须考虑喷嘴与设备磨损。

静电喷射： 可行  
滚动/涂： 例如用微纤维滚轮

## 基底

钢： 单层  
非铁金属： 见特别注意事项  
塑料和木头： 底漆是必需的

## 预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质，例如油、油脂或表面活性剂。我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

## 使用建议

基底： 非铁金属，例如铝  
底漆： FREOPOX-底漆 ER1912  
面漆： EFDEDUR-面漆 GS1041 (混合比 10 : 1 用 HU0010)

# EFDEDUR

-面漆  
GS1041

---

**加工条件**  
高于 10 °C

---

<b>干燥</b>	20°C 时的空气干燥		
粉尘干燥:	30	分钟后	(干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手:	5	小时后	(干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透:	8	天后	(干燥度 4/DIN EN ISO 1522)
烤炉干燥:	最高可达 100°C (对象温度)		

---

**工作设备的清洁**  
EFD-稀释剂 400500

**有关劳动及健康保护的提示**

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的  
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施.有关危险物质、  
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议  
的详细注意事项,可参照相关数据页.

# EFDEDUR

-面漆  
GS1041

---

## 特殊提示

### 关于硬化剂和稀释剂类型的信息

第 1 页上列出的硬化剂和稀释剂类型被最规定为该油漆系统的标准成分。标准硬化剂列在订单和容器标签上。

除此之外，还提供了其他硬化剂和稀释剂作为备选，这些试剂与标准成分发生反应时，将不符合所要求。本产品为我们的客户量身定制，例如快干或慢干。

硬化剂会影响光泽度（见第 1 页）。

---

### 试验条件

关于经济性和干燥的说明取决于色调。

给出的数据基于丝绸光亮的纯白，并用 EFDEDUR 固化剂 HU0010 进行过固化。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值，考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材，前处理，喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多相关信息，请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值，并非规范。