

EFDEDUR

系统结构漆 GS9141H

- 含溶剂的 2K 结构漆
- 与粉末漆相配的油漆系统
- 标准系统：GS1041 EFDEDUR-结构漆颜色
- 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 NE 金属上

技术/物理 参数	树脂种类	异氰酸酯硬化的丙烯酸树脂
	颜色	介于粉末漆与 RAL-Ton 之间, RAL 840 HR
	光泽度	参见粉末样板
	供货黏度	供货黏度取决于结构 3000 到 8000 mPa.s/主轴 6
	混合比例 重量份额	10 : 1 HU0010 6 : 1 HU0001
	混合比例 体积份额	8 : 1 HU0010 4,5 : 1 HU0001
	固化剂	粗糙结构 = EFDEDUR-固化剂 HU0010 精细结构 = EFDEDUR-固化剂 HU0001
	主要成分	聚异氰酸酯 见“特殊提示”
	加工时间 添加硬化剂后	约 6 h / 20 °C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400320 EFD-稀释剂 400500
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,3 g / ml + / - 0,1
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	65 % + / - 3
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	420 ml / kg + / - 20
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	185 到 195 g / m ² 干膜厚度 70 到 90 μm
	覆盖范围 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	5 到 6 m ² / kg 干膜厚度 70 到 90 μm 见“特殊提示”

储存耐受性

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涂覆。其他涂覆方式须试验。

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。

斑点效果(两个工作流程)

喷射 - 真空： 例如 SATA jet®
喷嘴： 1.5 到 2.0 mm
跨层： 1 到 2

- 1.) 光滑预喷(喷雾器压力 3-5 bar)
漆面变干后(约 30 Min./ 20 °C)
- 2) 用减小的喷射压力喷出
所需图案
(喷雾器压力： 0.5-2 bar)

自动形成的图案(一个工作流程)

喷射 - 真空： 例如 SATA jet®
喷嘴： 1.5 到 2.0 mm
喷雾器压力： 3 - 5 bar
跨层： 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 微纤维辊

基底

钢： 单层
非铁金属： 见“特殊提示”
塑料和木材： 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 系统结构漆 GS9141H

加工条件

高于 10 °C

EFDEDUR

系统结构漆
GS9141H

干燥	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.

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。

试验条件

关于经济性和干燥的说明取决于色调。给出的数据涉及到 GS9141HA1708，结合 HU0010 时为丝绸光亮的浅灰色。

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。