



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Tulajdonság	szilikonmentes
Korrózióvédelem	jó
Alapfelület	Műanyag, nem difiniált, Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	selyemmatt	25-45 GU, Szög 60° A fényesség mértéke erősen függ a szerkezettől. A megadott érték sima, gyengén strukturált felületre vonatkozik.	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	3500-5000 mPa*s, Orsó 6, 60 Forgás		DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,31-1,51 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	72-76 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	390-430 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.		



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, 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.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Nemvas fémek pl. alumínium
	Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	GS1976D Keverési arány 8:1 HU0036 Száras rétegvastagság 70-90 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt. Acél: Az alapozás nem feltétlenül szükséges. Színesfém metálok: Egy alapozás feltétlenül javasolt. Műanyag: Egy alapozás feltétlenül javasolt.	
Edző	HU0036	
Keverési arány	Súly szerinti részek 8:1 kötet részei 5,8:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500	
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.	



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

Szórás-Nagynyomással

Az edző hozzáadása után a felhordási eljárás szerint állítsa be a feldolgozási viszkozitást. A felhordás a kívánt struktúráképtől függően egy (önépítő struktúráké) vagy két lépésben (szórt hatás) történik:

1.) önépítő struktúráké (egy művelet)

pl. Sata jet® fúvóka 1,5-2,0 mm

Permetező nyomás 3-5 bar

Keresztező művelet 1-2

2.) szórt hatás (két művelet A + B)

pl. Sata jet® fúvóka 1,5-2,0 mm

Keresztező művelet 1-2

A) Permetező nyomás 3-5 bar, simára előpermetezni

a festett felület száradása után (kb. 30 perc / 20°C)

B) a kívánt struktúráképet csökkentett permetező nyomással beszórni

permetező nyomás 0,5-2,0 bar

A permetező nyomás, a fúvóka-átmérője, a festék viszkozitása, a pisztolyok és a berendezés beállításainak változtatásával különböző felületi struktúrákat lehet elérni.

Vegye figyelembe a fúvókák és a berendezés kopását.

Az egyéb felhordási lehetőségeket ellenőrizni kell.

Henger/kenés

szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után

Elektrosztatikus

lehetséges, berendezés specifikus

Felhasználás

alkalmazási veszteség nélkül 180-220 g/m²

elméleti

rétegvastagság 70-90 µm keményítő hozzáadása után

Kemencehőmérséklet

70 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)

Levegőn száradás

20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom

Porszáradás

30 perc után (1. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

Fogás száraz

3 óra elteltével (4. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

Átszáradás

14 nap/s elteltével (inga csillapítás)

DIN EN ISO 1522

A munkaberendezések tisztítása

EFD-higító 400500

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.