



FS1415H_HU0180
EFDEDUR-Strukturerad lack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Yta	självbildande textur
Applicering	för interiöranvändning
Torkning	snabb
Innehåller	Silikon

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Alkydharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
Iysa visuellt	satin finish	
Viskositet	3000-5000 mPa*s, spindel 5, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
Densitet	1,32-1,34 g/cm³	teoretisk
Torrhalt	67-73 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	435-445 ml/kg efter tillsats av härdare	teoretisk
Elektrisk resistans	500-1000 K-Ohm	Ransburgs metod
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten FS1415HRA735.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
---------------	---



FS1415H_HU0180
EFDEDUR-Strukturerad lack

Systemförslag	Underlag	Stål
	Täckfärg	FS1415H
		Blandningsförhållande 6:1 HU0180
		Torrfilmtjocklek 50-70 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0180	
Blandningsförhållande	Viktdelar 6:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400500	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 6 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,33-0,38 mm Vinkel 40° Materialtryck 100-120 bar	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,33-038 mm vinkel 50° Materialtryck 100-120 bar Atomiseringstryck 2-3 bar	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Sprutor-HVLP	i leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Elektrostatisk	möjlig, anläggningsspecifik	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 110-120 g/m² skikttjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Applicering	Beroende på önskad textur utförs appliceringen i ett eller två arbetssteg (självbildande textur). Genom att ändra spruttryck, munstycksdiameter, färgviskositet, pistoler och systeminställningar kan olika ytstrukturer uppnås.	
Ugnstorkning	Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	18-22 °C, 40-60 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 5 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 8 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

**FS1415H_HU0180****EFDEDUR-Strukturerad lack****Anteckningar****Arbets- och hälsoskydd**

Normala försiktighetprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation