



FS9115H\_HU0180  
EFDEDUR-System-面漆

产品描述

产品技术	溶剂型 2K 涂层
表面	自动形成的纹理
加工	适用于室内使用
干燥	快速
包含	硅
桔纹系统涂料	可用 ( 参见说明 )

通用产品属性

粘合剂主要成分	醇酸树脂	
颜色	根据 Freilacke 推荐样板	
视觉上的光泽	缎光	
粘度	3000-5000 mPa*s, 主轴I 5, 60 圈/分钟	DIN EN ISO 2555
密度	1,20-1,40 g/cm³	理论的
固体含量	70-72 % 添加硬化剂后	理论的
固体体积	435-445 ml/kg 添加硬化剂后	理论的
电阻	500-1000 K-Ohm	Ransburg 方法
参考产品	规定值参考产品FS9115HH2802.	
储存耐受性	在环境温度 5 到 25 °C 的范围内，在原包装中至少 12 个月。打开包装后须在短时间内使用。  每个批次的最短有效期标在产品标签上。 如果储藏时间超过规定期限时，并不意味着产品绝对不可以使用。然而，为了保证质量，对这些材料的检查是必不可少的，以确保它们仍然适合于预期的应用。	



FS9115H\_HU0180  
EFDEDUR-System-面漆

加工和应用

预处理	基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化）。	
桔纹建议	基材	钢
	面漆	FS9115H
		混合比 6:1 HU0180 乾膜厚度 50-70 µm
使用说明	使用前充分攪拌或將成分混合均匀（例如使用高速混合器）。	
固化剂	HU0180	
混合比例	按重量计算6:1	
	体积部分 4,6:1	
稀释剂	EFD 稀释剂 400320	
	EFD 稀释剂 400500	
处理条件	从 10 °C 至 25 °C	
处理时间	"最长 4 小时 / 20 °C	
	在温度升高时和/或在压力下，加工时间可能会缩短。"	
无气喷涂	nach Härterzugabe und ca. 0,33 % Verdünnungszugabe	
空气混合喷涂	作为加入固化剂后供货粘度	
	喷嘴：0,33 mm 角度 50°	
	材料压力 100-120 bar	
	雾化器压力: 2-3 bar	
高压喷涂	作为加入固化剂后供货粘度	
高速低压喷射	作为加入固化剂后供货粘度	
滚动/涂刷	作为加入固化剂后供货粘度	
静电	可行，系统专用	
材料的使用	无喷涂损失 110-120 g/m²	理论的
	添加固化剂之后的层厚 50 µm	
喷涂	根据所需的纹理，可以进行一道或两道工序喷涂（自动形成的纹理）。通过改变喷涂压力、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理。	
烤炉干燥	可以达到 100 °C（物体温度）	
空气干燥	18-22 °C, 40-60 % 相对空气湿度 空气流动	
粉尘干燥	30 分鐘後（乾燥度 1）	DIN EN ISO 9117-5
指触干	5 小時後（乾燥度 4）	DIN EN ISO 9117-5
完全固化	8 天后（擺錘阻尼）	DIN EN ISO 1522
设备的清洁	EFD 稀释剂 400500	

我们的技术说明书 根据最新认知水平编写。  
但是这些注意事项并不意味着 您无需检查产品 是否符合既定 工艺及应用。  
我公司产品的销售 以我们的商业和供货条件 为准。

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS



FS9115H\_HU0180  
EFDEDUR-System-面漆

注释

系统涂料	可以将水平系统涂料（具有相同外观的不同涂料）或垂直系统涂料（多层结构的一部分）集成到系统涂料概念中。更多信息请访问 <a href="http://www.freilacke.de/systemlacke">www.freilacke.de/systemlacke</a>
工作与健康保护	在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全预防措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书（MSDS）。
试验条件	<p>"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。</p> <p>这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"</p>