



FS1415H_HU0180

EFDEDUR-Struktúrlakk

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Felület	önépítő struktúrakép
Alkalmazás	beltéri igénybevételhez
Száritás	gyors
Tartalmaz	szilikon

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Alkyd gyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemfényű	
Viszkozitás	3000-5000 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,32-1,34 g/cm ³	elméleti
Szilárdanyagtartalom	67-73 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	435-445 ml/kg keményítő hozzáadása után	elméleti
Elektromos ellenállás	500-1000 K-Ohm	Ransburg módszer
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 12 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.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, 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.
---------------------	--



FS1415H_HU0180

EFDEDUR-Struktúrlakk

Felépítési javaslat	Alapfelület Fedőlakk	Acél FS1415H Keverési arány 6:1 HU0180 Száras rétegvastagság 50-70 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátyaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0180	
Keverési arány	Súly szerinti részek 6:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 6 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,33-0,38 mm Szög 40° Anyagnyomás 100-120 bar	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,33-038 mm fok: 50° Anyagnyomás 100-120 bar Porlasztónyomás 2-3 bar	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után	
Permetezés-HVLP	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után	
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 110-120 g/m² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Alkalmazás	A felhordás a kívánt struktúráképtől függően egy vagy két lépésben történik (önépítő struktúrákép). A permetező nyomás, a fúvóka-átmérője, a festék viszkozitása, a pisztolyok és a berendezés beállításainak változtatásával különböző felületi struktúrákat lehet elérni.	
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	18-22 °C, 40-60 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	8 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	



FS1415H_HU0180

EFDEDUR-Struktúrlakk

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.