

EFDEDUR

Strukturlackfarbe

GS1041

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Silikonfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)
- Haftung auf NE-Metall
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem: siehe GS9141

Technische / Physikalische Daten Bindmittel-Basis		isocyanathärtendes Acrylharz
Farbton		nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	GS1041 G = glänzend GS1041 H = seidenmatt GS1041 M = matt GS1041 Z = Zwischenglanz	60 bis 80 Winkel 60° 20 bis 30 Winkel 60° 20 bis 30 Winkel 85° je nach Kundenvorgabe (glatt, ohne Effekt)
Lieferviskosität		Die Lieferviskosität ist Strukturabhängig 3000 bis 8000 mPa.s / Spindel 6
Mischungsverhältnis Gew.Teile	Grobstruktur Feinstruktur	= 10 : 1 HU0010 = 6 : 1 HU0001
Härter Basis	Grobstruktur Feinstruktur	= EFDEDUR-Härter HU0010 oder = EFDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe		ca. 6 Std. / 20 °C
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Universal-Verdünnung 400500
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,30 g / ml + / - 0,1 68 % + / - 3
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		360 ml / kg + / - 20
Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		110 bis 180 g / m ² Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck und Niederdruckverfahren geeignet.
Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt):

Sprenekeffekt (zwei Arbeitsgänge)

Spritzen Hochdruck: z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Kreuzgänge: 1 bis 2

- 1) glatt vorspritzen (Zerstäubedruck 3-5 bar)
nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln
(Zerstäubedruck: 0,5-2 bar)

Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang)

Spritzen-Hochdruck z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Zerstäubedruck: 3 bis 5 bar
Kreuzgänge: 1 bis 2

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.
Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich
Rollen/ Streichen: z.B. mit Microfaser-Rolle

Untergründe

Stahl: einschichtig
Nichteisen-Metalle: siehe Spezielle Hinweise
Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Strukturlackfarbe GS1041 (MV 10 : 1 mit HU0010)

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 5 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 8 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

EFDEDUR

Strukturlackfarbe
GS1041

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise**Information zu Härter- und Verdünner-Typen:**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf reinweiss in seidenmatter Einstellung und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0010.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.