

# EFDEDUR

## Systémový -Strukturální lak FS9115

- obsahuje rozpouštědla dvousložkový strukturálního laku s obsahem rozpouštědel
- k práškové barvě laděný lakovací systém
- se samotvorným efektem
- obsahuje silikonový olej
- rychleschnoucí
- pro vnitřní použití
- pro strukturální efekt v jedné pracovní operaci (pomerančová kúra)
- zpracování po natužení bez dalšího ředění

<b>Technická/fyzikální data</b>	<b>Pojivová báze</b>	Alkydová pryskyřice tvrzená isokyanátem
<b>Barevný odstín</b>		Mezi práškem a tónem RAL nebo dle vzorku zákazníka (resp. Specifikace zákazníka)
<b>Stupeň lesku</b> vizuálně		hedvábný lesk
<b>Dodávaná viskozita</b>		3000 až 4000 mPa.s/ včetně 5
<b>Poměr míchání</b> Hmotnostní díly		6 : 1
<b>Poměr míchání</b> objemové díly		4,6 : 1
<b>Tvrdidlo</b> Báze		EFDEDUR-Tvrdidlo HU0180 polyisocyanát viz „Speciální pokyny“
<b>Spec. odpor</b> po přidání tvrdidla Ransburg-testovací zařízení		500 až 1000 k Ohm
<b>Doba zpracování</b> po přidání tvrdidla		ca. 4 hodin / 20 °C
<b>Ředění</b>		EFD-Redidlo 400320 EFD-Redidlo 400500
<b>Hustota</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		1,30 g / ml + / - 0,1
<b>Pevné částice</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		71 % + / - 1
<b>Objem pevných částic</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		440 ml / kg + / - 5
<b>Spotřeba</b> teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát		110 až 120 g / m <sup>2</sup> tloušťka suchého filmu 50 µm

## Systém-Strukturální lak FS9115

---

<b>Vydatnost</b> teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	8,5 až 9,0 m <sup>2</sup> / kg tloušťka suchého filmu 50µm viz „Speciální pokyny“
---	---

---

**Skladování** v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

---

**Zpracování a použití** **Zpracování**  
Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)  
Aplikační možnosti jsou vysokotlak, nízkotlak, ale i stříkání Airless.  
  
Aplikace probíhá 1 nebo 2 křížnými nástřiky (obraz samotvorné struktury / Pomerančové struktury), doporučená tloušťka suchého filmu: 50 až 70 µm  
Změnou tlaku stříkání, průměru trysky a viskozity laku je možné dosáhnout různých povrchových struktur.

Airless stříkání:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla Tryska:: 0,33 mm (0,013 inch) Tlak materiálu: 100 až 120 bar
Stříkání-Airmix:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla Tryska:: 0,33 mm / 50° úhel (1350) Tlak materiálu: 100 až 120 bary Tlak rozstřiku: 2 až 3 bary
Elektrostatické stříkání:	je možné
Válečkování:	v dodávané viskozitě po přidání tužidla

---

### Podklady

Ocel

---

### Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuk, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

---

### Návrh skladby

Podklady: Ocel  
Horní lak, např: EFDEDUR Systém-Strukturální lak FS9115

---

### Teplota pro zpracování

Nad 10° C

---

**Schnutí** na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach:	po 30 min.	(stupeň schnutí 1 /DIN 53150)
Suchý na uchopení:	po 5 hod.	(stupeň schnutí 4 /DIN 53150)
Proschnutý:	po 8 dnech	(kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

---

### Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

---

### Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky

stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odnovídajícím bezpečnostním listu

# EFDEDUR

Systém-Strukturální lak  
FS9115

---

**Speciální pokyny****Informace k typům tužidel a ředidel:**

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

---

**Zkušební podmínky**

Údaje k hospodárnosti, schnutí a zrcení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na FS9115HH2802, HOMAG 2000 a tužení s HU0180.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme Vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.