

EFDEDUR

Metalleffektlack GS1041

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe mit Metallic Effekt
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und zwei Arbeitsgänge (Sprenkeleffekt)
- Haftung auf NE-Metall

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylatharz		
	Farbton	Metalleffekt-Farbtöne		
	Glanzgrad visuell	seidenmatt		
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	2000 bis 3000 mPa.s / Spindel 1		
	Mischungsverhältnis (Gewichtsteile)	10 : 1 HU0010 6 : 1 HU0001		
	Härter	Grobstruktur = Feinstruktur =	EFDEDUR-Härter EFDEDUR-Härter	HU0010 oder HU0001
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung EFD-Verdünnung	400320 400500	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,2 g / ml	+ / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	61 %	+ / - 3	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	380 ml / kg	+ / - 10	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	100 bis 160 g / m ² Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

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 (Sprenkeleffekt):

Sprenkeleffekt (zwei Arbeitsgänge)

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

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

Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang)

Spritzen-Hochdruck z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Zerstäuberdruck: 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, Stahl gestrahlt, Aluminium

Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung und / oder Grundierung notwendig.

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:	Stahl	
Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912
Decklack:	EFDEDUR-Metalleffektlack	GS1041

Verarbeitungsbedingungen

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

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 Verdüner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standard-Komponenten 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 und den Farbton der Lackfarbe.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1041HDB701 vernetzt mit HU0001.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen.

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.