



GS1041M_HU0001

EFDEDUR-Strukturerad lack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Yta	olika strukturer är möjliga, beroende på användningsområde och viskositet.
Applicering	för användning inom- och utomhus
Egenskap	silikonfri
Torkning	snabb
Genomhärdning	snabb genomtork
Underlag	Stål, Aluminium

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts		
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan		
Glans	matt	20-30 GU, Vinkel 85° Glansgraden är starkt beroende av strukturen. Det angivna värdet avser en slät, svagt strukturerad yta.	DIN EN ISO 2813
Viskositet	3000-8000 mPa*s, spindel 6, vid 60 varv		DIN EN ISO 2555
Densitet	1,20-1,40 g/ml efter tillsats av härdare		teoretisk
Torrhalt	64,5-69,5 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Volymtorrhalt	50,0-52,5 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten GS1041MRA735.		
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
Systemförslag	Underlag	Stål	
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm	



GS1041M_HU0001

EFDEDUR-Strukturerad lack

	Täckfärg	GS1041M Blandningsförhållande 6:1 HU0001 Torrfilmtjocklek 40-60 µm	
Användningstips		Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0001		
Blandningsförhållande	Viktdelar 6:1 HU0001		
Förtunning	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400500		
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C		
Brukstid	max. 6 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.		
Sprutning konventionell	Efter tillsats av härdare, justera bearbetningsviskositeten i enlighet med appliceringsmetoden. Beroende på önskad textur utförs appliceringen i ett (självbildande textur) eller två arbetssteg (sprayeffekt):		
	1.) Självbildande texturmönster (en operation) t.ex. Sata jet® munstycke 1,5-2,0 mm Spruttryck 3-5 bar Överlappning 1-2		
	2.) Sprayeffekt (två operationer A + B) t.ex. Sata jet® munstycke 1,5-2,0 mm Överlappning 1-2 A) Sprutningstryck 3-5 bar, jämn förspridning. efter torkning av färgytan (ca 30 min./20 °C). B) Spreja den önskade strukturen med reducerat spruttryck. Spruttryck 0,5-2,0 bar		
	Genom att ändra spruttryck, munstycksdiameter, färgviskositet, pistoler och systeminställningar kan olika ytstrukturer uppnås. Hänsyn måste tas till slitage av munstycke och system. Andra användningsalternativ måste undersökas.		
Rollning/ Penselstrykning	t.ex. med mikrofiberroller		
Elektrostatisk	möjlig, anläggningsspecifik		
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 120-135 g/m ² skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk	
Ugnstorkning	Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)		
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe		
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5	
Transporttorr	efter 5 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/3 | Version 2

Reviderad datum: 2025-dec-18

Tryckdatum: 2025-dec-18

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



GS1041M_HU0001

EFDEDUR-Strukturerad lack

Genomhärdning

efter 8 dygn/s (pendeldämpning)

DIN EN ISO 1522

Rengöring av utrustning

EFD-förtunning 400500

Anteckningar**EFD-Info**

Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 142.

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation