

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack GS1976D

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Silikonfrei
- Guter Korrosionsschutz
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprengleffekt)

| | | |
|---|---|---|
| Technische / Physikalische Daten | Bindmittel-Basis | isocyanathärtendes Acrylharz |
| | Farbton | Farbtöne auf Anfrage |
| | Glanzgrad DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813 | seidenmatt 25 bis 45 Winkel 60° (glatt ohne Effekt) |
| | Lieferviskosität | 3500 bis 5000 mPa.s / Spindel 6 |
| | Mischungsverhältnis Gew.Teile | 8 : 1 |
| | Mischungsverhältnis Vol.Teile | 5,8 : 1 |
| | Härter Basis | EFDEDUR-Härter HU0036 Polyisocyanat |
| | Verarbeitungszeit nach Härterzugabe | ca. 2 Std. / 20 °C |
| | Verdünnung | EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500 |
| | Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 1,41 g / ml + / - 0,1 |
| | Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 74 % + / - 2 |
| | Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung | 410 ml / kg + / - 20 |
| | Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 150 bis 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 bis 80 µm |

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack
GS1976D

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 je nach gewünschtem Strukturbild das Hochdruck sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe ist die Verarbeitungsviskosität erreicht. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)- nur Hochdruck

- 1) glatt vorspritzen
nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln
Durch verändern des Spritzdrucks und Düsendurchmesser können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich

Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig

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-HighSolid-Strukturlack GS1976D

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)

Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)

Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°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.

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack
GS1976D

Spezielle Hinweise**Prüfbedingungen**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1976DD2403, gelborange und
Härtung mit HU0036.

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.