



## GS1976D\_HU0036

## EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak

## Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Vlastnost	bez obsahu silikonu
Antikorozní ochrana	dobré
Podklad	Umělá hmota, blíže nespecifikovaná, Nekovy, Ocel

## Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný mat	25-45 GU, Úhel 60° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	DIN EN ISO 2813
Viskozita	3500-5000 mPa*s, včetně 6, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,31-1,51 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	72-76 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	390-430 ml/kg po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1976DD2403.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.  Minimální lhůta 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.		

**GS1976D\_HU0036****EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak****Zpracování a použití**

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.						
<b>Návrh skladby</b>	<table><tr><td>Podklad</td><td>Neželezné kovy např. hliník</td></tr><tr><td>Základ</td><td>ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm</td></tr><tr><td>Krycí lak</td><td>GS1976D Poměr míchání 8:1 HU0036 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm</td></tr></table>	Podklad	Neželezné kovy např. hliník	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm	Krycí lak	GS1976D Poměr míchání 8:1 HU0036 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
Podklad	Neželezné kovy např. hliník						
Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm						
Krycí lak	GS1976D Poměr míchání 8:1 HU0036 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm						
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). <table><tr><td>Ocel:</td><td>Základní nátěr není nezbytně nutný.</td></tr><tr><td>Nekovy:</td><td>Základní nátěr je naprosto nezbytný.</td></tr><tr><td>Umělá hmota:</td><td>Základní nátěr je naprosto nezbytný.</td></tr></table>	Ocel:	Základní nátěr není nezbytně nutný.	Nekovy:	Základní nátěr je naprosto nezbytný.	Umělá hmota:	Základní nátěr je naprosto nezbytný.
Ocel:	Základní nátěr není nezbytně nutný.						
Nekovy:	Základní nátěr je naprosto nezbytný.						
Umělá hmota:	Základní nátěr je naprosto nezbytný.						
<b>Tužidlo</b>	HU0036						
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 8:1 Části svazku 5,8:1						
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500						
<b>Zpracovatelská teplota</b>	z 10 °C na 25 °C						
<b>Doba zpracování</b>	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat						



## GS1976D\_HU0036

### EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak

#### Stříkání vysokotlakem

po přidání tužidla je nutné nastavit viskozitu pro zpracování v závislosti na aplikační metodě. V závislosti na požadované struktuře se aplikace provádí v jednom (samovytvářející se struktura) nebo ve dvou pracovních krocích (efekt skvrn):

1.) samovytvářející se struktura (jeden pracovní krok)  
např. tryska Sata jet® 1,5-2,0 mm  
tlak nástřiku 3-5 barů  
nátěry křížem 1-2

2.) efekt skvrn (dva pracovní kroky A + B)  
např. tryska Sata jet® 1,5-2,0 mm  
nátěry křížem 1-2

A) tlak nástřiku 3-5 barů, přednástřík do hladka  
po uschnutí nalakované plochy (cca 30 min / 20 °C)

B) požadovanou strukturu nastříkat se sníženým tlakem nástřiku  
tlak nástřiku 0,5-2,0 barů

Změnou tlaku nástřiku, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení systému lze dosáhnout různých struktur povrchu. Je třeba brát ohled na opotřebení trysek a zařízení. Ostatní aplikační možnosti je nutné vyzkoušet.

#### Válečkování/natírání

s viskozitou při dodání po přidání tužidla

#### Elektrostaticky

možné, dle specifik linky

#### Množství nanášení

bez ztráty při aplikaci 180-220 g/m<sup>2</sup>  
tloušťka vrstvy 70-90 μm po přidání tvrdidla

teoreticky

#### Schnutí v peci

do 70 °C možné (objektová teplota)

#### Schnutí na vzduchu

20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu

#### Schnutí na prach

po 30 minutách (stupeň suchosti 1)

DIN EN ISO 9117-5

#### Na uchopení

po 3 hodinách (stupeň suchosti 4)

DIN EN ISO 9117-5

#### Proschnutý

po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

#### Čištění pracovních nástrojů

Zředění EFD 400500

## Poučení

#### Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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 odpovídajícím bezpečnostním listu.

#### Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.