

EFDEDUR

System-Strukturlack FS9115

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Mit selbstbildendem Effekt
- Enthält Silikonöl
- Schnelltrocknend
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut)
- Verarbeitung nach Härterzugabe ohne weiteres verdünnen

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Alkydharz
	Farbton	zwischen Pulverlack und RAL-Ton oder Kunden-Muster (bzw. Kundenspezifikation)
	Glanzgrad visuell	seidenglänzend
	Lieferviskosität	3000 bis 4000 mPa.s / Spindel 5
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	6 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	4,6 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0180 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	Spez. Widerstand nach Härterzugabe Ransburg-Prüfgeräte	500 bis 1000 k Ohm
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 4 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	1,30 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	71 % + / - 1
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	440 ml / kg + / - 5
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	110 bis 120 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm
	Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	8,5 bis 9,0 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm

EFDEDUR

System-Strukturlack
FS9115

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 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-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Die Applikation erfolgt in 1 bis 2 Kreuzgängen (selbstbildendes Strukturbild / Orangenhautstruktur) empfehlende Trockenfilmdicke: 50 bis 70 µm
Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

Spritzen-Airless:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse: 0,33 mm (0,013 inch) Materialdruck: 100 bis 120 bar
Spritzen-Airmix:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse: 0,33 mm / 50° Winkel (1350) Materialdruck: 100 bis 120 bar Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar
Spritzen-Elektrostatisch:	möglich
Rollen/ Streichen:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl

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
Decklack: EFDEDUR-System-Strukturlack FS9115

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 5 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 8 Tagen	(Pendeldämpfung/ 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.

EFDEDUR

System-Strukturlack
FS9115

Spezielle Hinweise**Information zu Härter- und Verdünnertypen:**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten 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.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf FS9115HH2802, HOMAG 2000 und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0180.

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.