



# GS1051H\_HU0010

## EFDEDUR-面漆

### 产品描述

产品技术	溶剂型 2K 塗層
表面	根据应用和粘度不同，可能有不同的桔纹。
加工	适用于内部和外部
特性	不含硅
干燥	快速
完全固化	快速烘干
基材	塑料，未详细定义，有色金属，钢

### 通用产品属性

粘合剂主要成分	丙烯酸脂		
颜色	符合 RAL 840 HR 其他色调敬请垂询		
光泽度值	半哑光	15-35 GU, 角度 60° 光澤度很大程度上取決於結構。 指定值是指 光滑、弱結構化的表面。	DIN EN ISO 2813
粘度	3000-9000 mPa*s, 主軸 I 6, 60 圈/分钟		DIN EN ISO 2555
密度	1,24-1,44 g/ml 添加硬化劑後		理论的
固体含量	66-72 % 添加硬化劑後		理论的
固体体积	369-409 ml/kg 添加硬化劑後		理论的
参考产品	規定值參考產品GS1051HRA910.		
储存耐受性	<p>在环境温度 5 到 25 °C 的范围内，在原包装中至少 24 个月。打开包装后须在短时间内使用。</p> <p>每个批次的最短有效期标在产品标签上。</p> <p>如果储藏时间超过规定期限时，并不意味着产品绝对不可以使用。然而，为了保证质量，对这些材料的检查是必不可少的，以确保它们仍然适合于预期的应用。</p>		

### 加工和应用

预处理	基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化）。
-----	---



## GS1051H\_HU0010 EFDEDUR-面漆

<b>桔纹建议</b>	<p><b>基材</b> 钢</p> <p><b>底漆</b> ER1912M 混合比 5:1 HE0052 乾膜厚度 70-90 µm</p> <p><b>面漆</b> GS1051H 混合比 10:1 HU0010 乾膜厚度 60-120 µm</p>
<b>使用说明</b>	使用前充分攪拌或將成分混合均匀 ( 例如使用高速混合器 ) 。
<b>固化剂</b>	HU0010
<b>混合比例</b>	按重量计算 10:1 体积部分 8:1
<b>稀释剂</b>	EFD 稀释剂 400320 EFD 稀释剂 400500
<b>处理条件</b>	从 10 °C 至 25 °C
<b>处理时间</b>	"最长 6 小时 / 20 °C 在温度升高时和/或在压力下，加工时间可能会缩短。"
<b>无气喷涂</b>	作为加入固化剂后供货粘度
<b>高压喷涂</b>	<p>添加固化剂后，根据各自的施工方法调整喷涂粘度。根据所需的纹理，可以进行一道 ( 自动形成的纹理 ) 或两道工序 ( 撒点效果 ) 喷涂：</p> <p>1.) 自动形成的纹理 ( 一道工序 ) 例如 Sata jet® 喷嘴 1,5-2,0 mm 喷涂压力 3-5 bar 交叉喷涂 1-2</p> <p>2.) 撒点效果 ( 两道工序 A + B ) 例如 Sata jet® 喷嘴 1,5-2,0 mm 交叉喷涂 1-2 A) 喷涂压力 3-5 bar，预喷 平光 漆面变干后 ( 约 30 分钟 / 20°C ) B) 使用较低的喷涂压力喷出所需的纹理 喷涂压力 0,5-2,0 bar</p> <p>通过改变喷涂压力、喷嘴直径、油漆粘度、喷枪和设备设置可以获得不同的表面纹理。必须考虑喷嘴与设备的磨损。 其他涂装方法须进行检测。</p>
<b>高速低压喷射</b>	作为加入固化剂后供货粘度
<b>滚动/涂刷</b>	作为加入固化剂后供货粘度
<b>静电</b>	可行，系统专用



## GS1051H\_HU0010 EFDEDUR-面漆

材料的使用	无喷涂损失 150-170 g/m <sup>2</sup> 添加固化剂之后的层厚 60 μm	理论的
烤炉干燥	可以达到 100 °C ( 物体温度 )	
空气干燥	20 °C, 50 % 相对空气湿度 空气流动	
粉尘干燥	30 分钟後 ( 乾燥度 1 )	DIN EN ISO 9117-5
指触干	5 小时後 ( 乾燥度 4 )	DIN EN ISO 9117-5
完全固化	7 天后 ( 擺錘阻尼 )	DIN EN ISO 1522
设备的清洁	EFD 稀释剂 400500	

### 注释

工作与健康保护	在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全预防措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书 ( MSDS )。
试验条件	"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。  这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"