

EFDEDUR

Strukturlackfarbe GS1033G

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

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz
	Farbton	nach PL1033A
	Glanzgrad DIN 67530	glänzend 60 bis 80 Winkel 60° (glatt, ohne Effekt)
	Lieferviskosität	Die Lieferviskosität ist Strukturabhängig 3000 bis 9000 mPa.s / Spindel 6
	Mischungsverhältnis Gew.Teile	10 : 1 HU0010
	Mischungsverhältnis Vol.Teile	8 : 1 HU0010
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,37 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	70 % + / - 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	429 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	130 bis 150 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm
	Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	7 - 8 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“
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 das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt):

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

Elektrostatisch-Spritzen: möglich

Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl: einschichtig

Kunststoffe und Nichteisen-Metalle: empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen

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 außen

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Strukturlackfarbe GS1033G

Aufbauvorschlag innen

Untergrund: Stahl
Decklack: EFDEDUR-Strukturlackfarbe GS1033G

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)

Griffest: nach 7 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)

Durchgetrocknet: nach 10 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN 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

Strukturlackfarbe
GS1033G

Spezielle Hinweise**Prüfbedingungen**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1033GRA910, reinweiss in glänzender Einstellung und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0010.

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.