

EFDEDUR

Rendszer-struktúrlakk FS9115

- Oldószertartalmú 2K-struktúrlakk
- Porlakkra specializált lakkrendszer
- Önfelépítő hatással
- Szilikonolajat tartalmaz
- Gyorsan száradó
- Beltéri használatra
- Strukturált felületi hatásokhoz egy lépésben (narancshéj)
- Feldolgozás: edző hozzáadása után azonnal hígítható

Műszaki / fizikai adatok	Kötőanyag-bázis	izocianát-edző alkidgyanta
	Színárnyalat	porlakk és RAL-árnyalat vagy ügyfélminta között (ill. ügyfél által meghatározva)
	Fényesség látható	selyemfényű
	Szállítási viszkozitás	3000 - 8000 mPa.s / Orsó 6
	Keverési arány Tömegarány	6 : 1
	Keverési arány összetevők aránya	4,6 : 1
	Edző Bázis	EFDEDUR-edző HU0180 poliizocianát lásd „Különleges tudnivalók“ nélkül
	Spec. ellenállóképesség edző hozzáadása után, Ransburg- ellenőrzőberendezések	500–1000 kOhm
	Bedolgozási idő az edző hozzáadása után	ca. 4 óra 20 °C-on
	Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500
	Sűrűség edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	1,30 g / ml + / - 0,1
	Szilárdtest edző hozzáadása után elméleti úton meghatározva	71 % + / - 1
	Szilárdtest-térfogat edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	440 ml / kg + / - 5
	Felhasználás Elméleti, edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	110 – 120 g / m ² száraz réteg vastagsága 50 µm
	Kiadósság Elméleti, edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	8,5 – 9,0 g / m ² száraz réteg vastagsága 50 µm

Storability

Eredeti göngyölegben legalább 12 hónap, amennyiben az eredeti göngyöleget szorosan lezárva 5 - 25 °C-on tárolják. A megkezdett göngyöleg rövid időn belül felhasználandó. A mindenkori tétel minimális eltarthatósága a termék címkéjén van megadva. A megadott időszakon túli tárolás nem jelenti szükségképpen azt, hogy az áru használhatatlan. Ebben az esetben azonban minőségbiztosítási okokból elengedhetetlen a mindenkori alkalmazási célhoz szükséges tulajdonságok ellenőrzése.

Bedolgozás és alkalmazás

Bedolgozás

A komponenseket egyneművé (homogénné) kell keverni (pl. gyorskeverővel). Felhordási lehetőségek: nagy nyomású, kis nyomású, illetve légmentes szórási eljáráshoz alkalmas.

A felhordás 1 vagy 2 menetben történik (önépítő struktúrákép/ narancshéj struktúra) 50–70 µm

A szórási nyomás, a fúvókaátmérő és a lakkviszkózitás módosításával különféle struktúrákat hozhat létre.

Levegőmentes szórás: a szállítási formában, az edző hozzáadását követően
fúvóka: 0,33 mm (0,013 inch)

Anyagnyomás: 100–120 bar

Légkeverék szórása: a szállítási formában, az edző hozzáadását követően
fúvóka: 0,33 mm / 50°-os szögben (1350)

Anyagnyomás: 100–120 bar

porlasztónyomás 0,5 - 2 bar

Elektrosztatikus szórás: lehetséges

Hengerrel/ ecsettel: az edző hozzáadása a szállítási forma szerint

Hordozófelület

acél

Előkészítés

A felületnek mentesnek kell lennie a tapadást zavaró anyagoktól, mint pl. az olajok, zsírok és tenzidek. A követelményeknek megfelelő, alkalmas kémiai (pl. foszfátózás, kromatózás) ill. mechanikai (pl. szórás) előkészítés alkalmazását ajánljuk.

Felépítési javaslat 1

Felület: acél

Fedőlakk: EFDEDUR- rendszer-struktúrlakk FS9115

Bedolgozási feltételek

10 °C feletti hőmérséklet

Szárítás

Légszárítás 20 °C-on

porzárás: 30 perc után (szárazsági fok 1/ DIN 53150)

érinthető: 5 óra után (szárazsági fok 4/ DIN 53150)

átszáradt: 8 nap után (ingacsillapítás / ISO 1522)

Kemencés szárítás: 100 °C-ig lehetséges (tárgy hőmérséklete)

A munkaeszközök tisztítása

EFD-tisztítószerrel 400500

Munka- és egészségvédelmi tudnivalók

Be kell tartani az oldószertartalmú lakkok kezelésekor szokásos szellőztetési óvintézkedéseket, valamint a feldolgozáskor az egyéni védőfelszerelésekre vonatkozó intézkedéseket. A veszélyes anyagokra, biztonságtechnikai adatokra és egészség- / környezetvédelmi ajánlásokra vonatkozó további tudnivalókat a megfelelő biztonságtechnikai adatlap tartalmazza.

Különleges tudnivalók

Tájékoztatás az edző- és a hígítótípusokról:

Az 1. oldalon megadott edző- és hígítótípusokat határozták meg e festékrendszer normál komponenseiként. A normál edzők a rendelési dokumentumokban és a göngyöleg címkéin vannak feltüntetve.

Ezen túl léteznek további edzők és hígítók, amelyek alternatívaként rendelkezésre állnak, ha a normál komponensek nem felelnek meg a kívánt követelményeknek. Ezek a termékek ügyfeleink igényeire szabottak, pl. a gyorsabb vagy lassabb száradás tekintetében.

Az edző befolyásolja a fényességet.

Mérési feltételek

* a szállítási viszkozitás adatai a DIN 53211 szerint:

a DIN 53211 szabványt 1996 októberében visszavonták.

Kérésre rendelkezésre áll a DIN EN ISO 2431 szerinti érték.

A kiadósság, száradás és jelölés adatai színárnyalattól függőek.

A megadott adatok a fehér FS9115HH2802, HOMAG 2000, magas fényű, HU0180 edzővel.

Minden közlés a DIN 50014 szerinti 20/65 normál klímán alapul.

A gyakorlati felhasználás számításakor az elméleti értékre pótlékokat kell rászámítani, információ pl. a DIN 53220 szabványban és a gyakorlati tapasztalatok alapján.

Ezek az adat termékismeretünkön és tapasztalatainkon alapulnak. Magára az alkalmazásra nincs ráhatásunk. További kérdések esetén örömmel állunk rendelkezésre.

Ezen adatlap adatai irányértékek, nem jelentenek specifikációt.