

EFDEDUR

Strukturlackfarbe FS1046

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Mit selbstbildendem Effekt
- Enthält Silikonöl
- Für Industrielackierung im Innenbereich
- Verarbeitung nach Härterzugabe ohne weiteres Verdünnen

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	Acrylharz, silikonöhlhaltig
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	FS1046G = glänzend 70 bis 80 Winkel 60° FS1046H = seidenmatt 20 bis 30 Winkel 60° (glatt ohne Struktur)
	Lieferviskosität	600 bis 800 mPa.s / Spindel 3
	Mischungsverhältnis Gew. Teile	FS1046G = 4 : 1 FS1046H = 5 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0032 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	4 bis 6 Std. / 20 °C
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,20 g / ml + / - 0,15
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	62 % + / - 4
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	FS1046G = 470 ml / kg + / - 20 FS1046H = 370 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	FS1046G = 80 bis 130 g / m ² FS1046H = 100 bis 170 g / m ² Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm
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).

Nach Härterzugabe füllig in ein bis zwei Kreuzgängen auftragen, wobei ein Vornebeln das "Durchschlagen" verhindert.

Airless-Spritzen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe
Materialdruck und Düsengröße berücksichtigen !
Empfehlenswerter Materialdruck: 100 bis 120 bar
Düsengröße: 0,33 bis 0,38 mm (0,013 bis 0,015 inch)
Eine Sondereffekteinstellung ist evtl. nötig.

Pneumatisch-Spritzen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe
Zerstäuberdruck: 4 bis 5 bar Düsengröße: 1,8 bis 2,0 mm

Elektrostatisch-Spritzen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe
Rollen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl: einschichtig
NE-Metalle, Kunststoffe, Holz: Grundierung zwingend erforderlich

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 für Außen

Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Strukturlackfarbe FS1046

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 70 °C möglich (Objekttemperatur)

Reparatlackierung

EFDEDUR-Vorlack UR1900MRU910, weiss auf vollständig ausgehärteten Beschichtung als Haftvermittler verwenden; ggf. den Untergrund anschleifen.

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
FS1046

Spezielle Hinweise

Vorsicht vor „Sillikonverschleppung“ in andere Bereiche !

Information zu Härtertypen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härtertypen 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 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 (siehe Seite 1).

BeständigkeitEFDEDUR-Härter HU0032

Innenanwendung, gute mechanische und chemische Beständigkeit, schnelle Antrocknung

Bei Anforderung nach Vergilbungsbeständigkeit und UV-Beständigkeit wird der Einsatz von EFDEDUR-Härter HU0001 (MV 5:1) empfohlen.

EFDEDUR-Härter HU0001

Außenanwendung, gute Licht- und Wetterechtheit, gute Haftung als Einschichtlackfarbe auf Aluminium, feinere Struktur, längere Verarbeitungszeit, Glanzgrad um 10 bis 20 Einheiten Winkel 60° geringer, Sondereffekteinstellung ab Werk nötig

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf FS1046GRA910, reinweiss RAL 9010 und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0032.

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.