

**GS1080H_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Farba strukturalna****Opis produktu**

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Powierzchnia	drobna struktura
Zastosowanie	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
Właściwość	niezawierający silikonu
Wysychanie	szybko
Pełne utwardzenie	szybkie schnięcie całkowite
Podłoże	Metale nieżelazne, Stal

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
Stopień połysku	półmat	20-35 GU, Kąt 60° Stopień połysku jest silnie uzależniony od struktury. Podana wartość odnosi się do gładkiej, słabo ustrukturyzowanej powierzchni.	DIN EN ISO 2813
Lepkość	2000-7000 mPa*s, trzpień 5, 60 Lłość obrotów		DIN EN ISO 2555
Gęstość	1,338 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	71,5 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	420-440 ml/kg po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu GS1080HRA504.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2025-08-04

Wydrukowano dnia: 2025-08-06

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Farba strukturalna

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0400	
Stosunek mieszania	Części wagowe 7:1 Części objętościowe na zapytanie - wartość zależna od koloru	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400320 Rozcieńczalnik EFD 400474	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - Airmix	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza dysza 0,28-0,33 mm kąt 40° nacisk materiału 80-120 bar nacisk rozpylacza 2-3 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza dysza 1,5-2,0 mm ciśnienie natrysku 2-3 bar	
Natryskiwanie HVLP	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza	
Malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Elektrostatycznie	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 160-210 g/m ² grubość warstwy 70-90 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Zastosowanie	Aplikacja odbywa się, zależnie od pożądanego obrazu struktury w jednym lub dwóch etapach roboczych (obraz struktury samoformującej). Poprzez zmianę ciśnienia natrysku, średnicy dyszy, lepkości lakieru, pistoletu i ustawień instalacji można osiągnąć różnorodne struktury powierzchni.	
Suszenie piecowe	możliwe do 100 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 20 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 6 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 14 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2025-08-04

Wydrukowano dnia: 2025-08-06

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**GS1080H_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Farba strukturalna****Czyszczenie narzędzi roboczych**

Rozcieńczalnik EFD 400500

Dalsza obróbka lakierowanych elementów**Malowanie**

możliwe po zmieleniu. Następnie należy oczyścić oszlifowaną powierzchnię z pyłów zakłócających przyczepność.

Wskazówki**Praca i ochrona zdrowia**

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.