



GS1954H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Felület	finomstruktúr
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Tulajdonság	szilikonmentes
Száritás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Alapfelület	Műanyag, nem difiniált, Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	selyemfényű	18-35 GU, Szög 60° A fényesség mértéke erősen függ a szerkezettől. A megadott érték sima, gyengén strukturált felületre vonatkozik.	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	3000-8000 mPa*s, Orsó 6, 60 Forgás		DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,36-1,56 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	69-73 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	335-375 ml/kg keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		



GS1954H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Nemvas fémek pl. alumínium
	Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	GS1954H Keverési arány 6:1 HU0936 Száras rétegvastagság 40-60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátyaképződés elkerülésére a vízzel együtt. Acél: Az alapozás nem feltétlenül szükséges. Színesfém metálok: Egy alapozás feltétlenül javasolt. Műanyag: Egy alapozás feltétlenül javasolt.	
Edző	HU0936	
Keverési arány	Súly szerinti részek 6:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	



GS1954H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Struktúrlakk

Szórás-Nagynyomással

Az edző hozzáadása után a felhordási eljárás szerint állítsa be a feldolgozási viszkozitást. A felhordás a kívánt struktúráképtől függően egy (önépítő struktúrákép) vagy két lépésben (szórt hatás) történik:

1.) önépítő struktúrákép (egy művelet)

pl. Sata jet® fúvóka 1,5-2,0 mm

Permetező nyomás 3-5 bar

Keresztező művelet 1-2

2.) szórt hatás (két művelet A + B)

pl. Sata jet® fúvóka 1,5-2,0 mm

Keresztező művelet 1-2

A) Permetező nyomás 3-5 bar, simára előpermetezni

a festett felület száradása után (kb. 30 perc / 20°C)

B) a kívánt struktúráképet csökkentett permetező nyomással beszórni
permetező nyomás 0,5-2,0 bar

A permetező nyomás, a fúvóka-átmérője, a festék viszkozitása, a pisztolyok és a berendezés beállításainak változtatásával különböző felületi struktúrákat lehet elérni.

Vegye figyelembe a fúvókák és a berendezés kopását.

Az egyéb felhordási lehetőségeket ellenőrizni kell.

Henger/kenés

szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után

Elektrosztatikus

lehetséges, berendezés specifikus

Felhasználás

alkalmazási veszteség nélkül 180-220 g/m²

elméleti

rétegvastagság 50-90 µm keményítő hozzáadása után

Kemencehőmérséklet

100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)

Levegőn száradás

20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom

Porszáradás

30 perc után (1. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

Fogás száraz

2 óra elteltével (4. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

Átszáradás

8 nap/s elteltével (inga csillapítás)

DIN EN ISO 1522

A munkaberendezések tisztítása

EFD-higító 400500

Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyénvédelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetők el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.