

# EFD

## Bindemittel 300418

- Bindemittel für FREOPOX-Lackfarbe ER1904G, je nach Farbton mit EFD-Farbkonzentraten abmischbar im Verhältnis BDM : Paste - 70 : 30 bis 90 : 10 abmischbar
- Gute Widerstandsfähigkeit gegenüber Abrieb, Industriechemikalien, Öle, Fette, usw.
- Gute Haftung auf allen metallischen Untergründen

|   |   |  |                       |            |
|---|---|--|-----------------------|------------|
| <b>Technische / Physikalische Daten</b> | <b>Bindemittel-Basis</b>  | Epoxyd-Harz  |                       |            |
|   | <b>Farbton</b>  | transparent  |                       |            |
|   | <b>Glanzgrad</b><br>DIN 67 530<br>und EN ISO 2813                             | glänzend   | > 80                  | Winkel 20° |
|   | <b>Lieferviskosität</b><br>DIN 53211*, ohne Härterzugabe                      | 90 bis 120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher   |                       |            |
|   | <b>Mischungsverhältnis</b><br>Gewichtsteile                                   | 4 : 1<br>5 : 1   | HE0020 oder<br>HE0915 |            |
|   | <b>Härter</b><br>Basis  | FREOPOX-Härter HE0020 / Aminaddukt<br>FREOPOX-Härter HE0915 / Polyamid<br>siehe „Spezielle Hinweise“ |                       |            |
|   | <b>Verdünnung</b>   | EFD-Verdünnung 400424<br>bis max. 30% möglich  |                       |            |
|   | <b>Dichte</b><br>theoretische Bestimmung                                      | 1,0 g / ml   | + / - 0,1             |            |
|   | <b>Festkörper</b><br>theoretische Bestimmung                                  | 55 %   | + / - 3               |            |
|   | <b>Festkörpervolumen</b><br>theoretische Bestimmung                           | 455 ml / kg  | + / - 5               |            |
|   | <b>Verbrauch</b><br>theoretisch<br>in Lieferform, ohne Applikationsverlust    | 110 g / m <sup>2</sup><br>Trockenfilmdicke 50 µm<br>siehe „Spezielle Hinweise“                       |                       |            |
|   | <b>Ergiebigkeit</b><br>theoretisch<br>in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 9,0 m <sup>2</sup> / kg<br>Trockenfilmdicke 50 µm<br>siehe „Spezielle Hinweise“                      |                       |            |

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 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.

# EFD

Bindemittel  
300418

---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe  
Düse: 0,015 inch/ 0,38 mm Materialdruck: 150 bar  
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 25 bis 35 Sek.  
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

---

### Untergründe

Stahl, Aluminium

---

### 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.

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10°C

---

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

|                  |      |              |                            |
|------------------|------|--------------|----------------------------|
| Staubtrocknung:  | nach | 90 Min.      | (Trockengrad 1/ DIN 53150) |
| Griffest:        | nach | 24 Std.      | (Trockengrad 4/ DIN 53150) |
| Durchgetrocknet: | nach | 7 Tagen      | (Pendeldämpfung/ ISO 1522) |
|                  | nach | 30 Tagen     | chemisch belastbar         |
| Ofentrocknung:   | bis  | 70°C möglich | (Objekttemperatur)         |

---

### Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorherigem anschleifen jederzeit möglich.

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit EFD-Verdünnung 400424 innerhalb der Verarbeitungszeit, vollständig getrocknete Lackreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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.

---

## Spezielle Hinweise

### Information zu Härter- und Verdünner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen 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- und Verdünnungen 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).

**EFD**

Bindemittel  
300418

---

**Beständigkeit**FREOPOX-Härter HE0020

Härtungsreaktion bei 95 % Luftfeuchte und Härtungstemperatur oberhalb 5 °C noch einwandfrei. Bessere Härte und chemische Beständigkeit als HE0915.

FREOPOX-Härter HE0915

Empfindlichkeit bei hoher Luftfeuchte, Filmeigenschaften bei Härtungstemperaturen von über 10 °C einwandfrei, bei Härtungstemperaturen unter 10 °C schlechter (z.B. Verlauf, Oberflächenklebrigkeit, Schleier, starke Reaktionsverzögerung), preiswerte Härterkombination.

---

**Prüfbedingungen**

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit 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.