



## KE1043H\_HU0032

## EFDEDUR-Hammerschlag-Lack

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
<b>Oberflächenoptik</b>	Hammerschlag-Effekt	
<b>Anwendung</b>	für den Inneneinsatz	
<b>Enthält</b>	Silikon	
<b>Untergrund</b>	Nichteisen-Metalle, Stahl, Stahl gestrahlt	

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz	
<b>Farbton</b>	nach "Frei-Hammerschlag"-Farbtonkarte andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanz visuell</b>	seidenglänzend	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 25-45 Sek., 6 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,0-1,2 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	55-59 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	42-52 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KE1043HHS002.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	KE1043H Mischungsverhältnis 5:1 HU0032 Trockenfilmdicke 60-80 µm



## KE1043H\_HU0032

### EFDEDUR-Hammerschlag-Lack

<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HU0032	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 5:1	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33-0,38 mm Winkel 40° Materialdruck 100-120 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,8-2,0 mm Spritzdruck 4-5 bar	
<b>Elektrostatisch</b>	möglich, anlagenspezifisch	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 85-100 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Ofentrocknung</b>	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 24 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

#### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	Lösemittelhaltige FreiLacke-Grundierung auf vollständig ausgehärteten Beschichtungen als Haftvermittler verwenden; ggf. den Untergrund anschleifen.
-----------------------	---

#### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 118 und 170 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.



## KE1043H\_HU0032

## EFDEDUR-Hammerschlag-Lack

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.