



FS1046H_HU0032 EFDEDUR-Strukturlackfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung	für den Inneneinsatz
Antrocknung	schnell
Enthält	Silikon
Mechanische Beständigkeit	gut
Chemikalienbeständigkeit	gut
Untergrund	Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Glanz visuell	seidenmatt	Der Glanzgrad hängt im Wesentlichen vom Lackaufbau und deren Applikations- und Einbrennbedingungen ab.
Viskosität	600-800 mPa*s, Spindel 3, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,1-1,4 g/cm ³	theoretisch
Festkörper	59-67 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	41-51 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt FS1046HRA735.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 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.	



FS1046H_HU0032 EFDEDUR-Strukturlackfarbe

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	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).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Decklack	FS1046HRA735 Mischungsverhältnis 5:1 HU0032 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0032	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33-0,38 mm Winkel 40° Materialdruck 100-120 bar	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,8-2,0 mm Spritzdruck 4-5 bar	
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 100-170 g/m ² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Lufttrocknung	18-22 °C, 40-60 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 7 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	



FS1046H_HU0032 EFDEDUR-Strukturlackfarbe

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung

Lösemittelhaltige FreiLacke-Grundierung auf vollständig ausgehärteten Beschichtungen als Haftvermittler verwenden; ggf. den Untergrund anschleifen.

Hinweise

Haftungsprüfung

Beim Beschichten von Untergründen, abweichend zu den in der Produktbeschreibung genannten Untergründen, empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

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.

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.