



GS1051H_HU0010

EFDEDUR-Strukturální lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Povrch	jsou možné různé struktury v závislosti na aplikaci a viskozitě.
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Vlastnost	bez obsahu silikonu
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Podklad	Umělá hmota blíže nespecifikovaná, Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný mat	15-35 GU, Úhel 60° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	DIN EN ISO 2813
Viskozita	3000-9000 mPa*s, včetně 6, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,24-1,44 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	66-72 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	369-409 ml/kg po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1051HRA910.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
-------------------	---



GS1051H_HU0010

EFDEDUR-Strukturální lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	GS1051H Poměr míchání 10:1 HU0010 Tloušťka suchého filmu 60-120 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0010	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 10:1 Části svazku 8:1	
Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tužidla je nutné nastavit viskozitu pro zpracování v závislosti na aplikační metodě. V závislosti na požadované struktuře se aplikace provádí v jednom (samovytvářející se struktura) nebo ve dvou pracovních krocích (efekt skvrn):	
	1.) samovytvářející se struktura (jeden pracovní krok) např. tryska Sata jet® 1,5-2,0 mm tlak nástřiku 3-5 barů nátěry křížem 1-2 2.) efekt skvrn (dva pracovní kroky A + B) např. tryska Sata jet® 1,5-2,0 mm nátěry křížem 1-2 A) tlak nástřiku 3-5 barů, přednástřik do hladka po uschnutí nalakované plochy (cca 30 min / 20 °C) B) požadovanou strukturu nástřikat se sníženým tlakem nástřiku tlak nástřiku 0,5-2,0 barů Změnou tlaku nástřiku, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení systému lze dosáhnout různých struktur povrchu. Je třeba brát ohled na opotřebení trysek a zařízení. Ostatní aplikační možnosti je nutné vyzkoušet.	
HVLP nástřiky	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	



GS1051H_HU0010

EFDEDUR-Strukturální lak

Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 150-170 g/m ² tloušťka vrstvy 60 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutí	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Poučení

Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.