

EFDEDUR

Strukturální lak GS1041V

V = Varianta ke
standardnímu systému

- obsahuje rozpouštědla dvousložkový strukturálního laku s obsahem rozpouštědel
- bez obsahu silikonu
- rychleschnoucí
- pro vnitřní a venkovní použití
- pro strukturální efekt jedním (pomerančová kůra) nebo dvěma tahy (efekt poprskání)
- Velmi dobrá odolnost na poškrábání

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice tvrzená polyisocyanáty
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
	Stupeň lesku DIN 67 530 a DIN EN ISO 2813	lesk 55 až 70 úhel 60° (hladký, bez efektu)
	Dodávaná viskozita	Dodávaná struktura je závislá na struktuře 3000 až 8000 mPa.s/ vřeteno 6
	Struktura	dle předlohy
	Poměr míchání Hmotnostní díly	10 : 1
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0010 polyisocyanát
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	ca. 6 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD-Redidlo 400320 EFD-Redidlo 400500
	Hustota po přidání tvrdidla teoret. údaj	1,13 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	61 % + / - 3
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	450 ml / kg + / - 20
	Spotřeba teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	180 g / m ² tloušťka suchého filmu 80 μm viz „Speciální pokyny“

Strukturální lak GS1041V

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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 **Zpracování**
Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)
Vhodnou aplikační možností je vysokotlak nebo nízkotlak.
Jiné aplikační způsoby je nutné předem otestovat.

Po přidání tužidla nastavte zpracovatelskou viskozitu dle způsobu aplikace.
Aplikace se provádí dle požadovaného obrazu struktury jedním tahem (samotvný strukturální obraz) nebo nebo dvěma tahy (efekt poprsání):

Efekt poprsání (dva pracovní kroky):

Vysokotlaké stříkání: Např. SATA jet®
Tryska: 1,5 – 2,0 mm
Křížové tahy: 1 – 2

- 1.) Předstříkat nahladko (tlak rozstříku 3-5 barů)
po zaschnutí povrchu (cca. 30 min. / 20 °C)
- 2) Naprskejte sníženým postříkovým tlakem požadovaný obraz struktury
(tlak rozstříku: 0,5-2 barů)

Samotvný strukturový obraz (jeden pracovní krok):

Vysokotlaké stříkání: např. SATA jet®
Tryska: 1,2 – 2,0 mm
tlak rozstříku: 3 až 5 barů
Křížové tahy: 1 – 2

Změnou tlaku stříkání, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení zařízení lze dosáhnout různých povrchu struktury. Dávejte pozor na opotřebení trysek a zařízení.

Elektrostatické stříkání: je možné
Válečkování: např. váleček z mikrovlákna

Podklady

Ocel: jednovrstvě
Nekovy: dle navrhované skladby
Plasty a dřevo: základová barva nutná

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

Návrh skladby

Podklady: Nekovy, např. hliník
Základování: FREOPOX- základ ER1912
Horní lak, např: EFDEDUR- strukturální lak GS1041V (MV 10 : 1 s HU0010)

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

EFDEDUR

Strukturální lak
GS1041V

Schnutí na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach:	po 30 min.	(stupeň schnutí 1 /DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení:	po 5 hod.	(stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)
Prosuchnutý:	po 8 dnech	(kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

Při urychleném schnutí a tloušťce suchého filmu nad 60 µm je nutné dodržet minimální doba těkání 15 minut/20°C. Tento údaj se může měnit v závislosti na různých klimatických podmínkách.

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Přelakování

Možné po prebroušení stejnou kvalitou.
přizpůsobení stupně lesku u válečkování GS1041V pomocí
EFDEDUR-pojivo 300470 (pro lesklejší) a
EFDEDUR-pojivo 300470 (pro matnější)

Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

Speciální pokyny

Informace k typům tužidel a ředidel:

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku. Viz strana 1

Zkušební podmínky

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na GS1041VRA716, antracitová sedá, lesk a tužení s HU0010.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

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 listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.