



FS1046H_HU0032 EFDEDUR-Struktúrlakk

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazás	beltéri igénybevételhez
Szárítás	gyors
Tartalmaz	szilikon
Mechanikai ellenállás	jó
Vegyszerállóság	jó
Alapfelület	Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta
Szín	minden közkedvelt színárnyalat
Vizuálisan ragyogjon	selyemmatt A fényesség lényeges mértékben függ a lakkréteg felépítésétől, annak applikációjától és a beégetési paramétereiktől.
Viszkozitás	600-800 mPa*s, Orsó 3, 60 Forgás DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,1-1,4 g/cm ³ elméleti
Szilárdanyagtartalom	59-67 % keményítő hozzáadása után elméleti
Szilárdtest-térfogat	41-51 % keményítő hozzáadása után elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.



FS1046H_HU0032

EFDEDUR-Struktúrlakk

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Fedőlakk	FS1046HRA735 Keverési arány 5:1 HU0032 Száras rétegvastagság 40-60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátrypképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0032	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 6 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,33-0,38 mm Szög 40° Anyagnyomás 100-120 bar	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,8-2,0 mm Permetező nyomás 4-5 bar	
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 100-170 g/m ² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	18-22 °C, 40-60 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	7 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-higító 400500	



FS1046H_HU0032 EFDEDUR-Struktúrlakk

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

Használja az oldószeres FreiLacke alapozót a tapadásfokozóként a teljesen kikeményedett bevonatokon; szükség esetén csiszolja le az aljat.

Figyelmeztetés

Tapadási vizsgálat

A termékleírástól eltérő alapok festésekkor próbafestés ajánlott.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.