

EFDEDUR

Strukturální lak GS1954H

- 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 poprsání)

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	hedvábný mat 18 až 35 úhel 60°
	Dodávaná viskozita	Dodávaná struktura je závislá na struktuře 3000 až 8000 mPa.s/ vřetenno 6
	Poměr míchání Hmotnostní díly	hrubá struktura = 9 : 1 HU0036 střední struktura = 7,5 : 1 HU0436 jemná struktura = 6 : 1 HU0936
	Tvrdidlo Báze	hrubá struktura = EFDEDUR-Tvrdidlo HU0036 střední struktura = EFDEDUR-Tvrdidlo HU0436 jemná struktura = EFDEDUR-Tvrdidlo HU0936 polyisocyanát viz „Speciální pokyny“
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	ca. 2 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD-Redidlo 400320 oder EFD-Redidlo 400500
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,56 g / ml +/- 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	74 % +/- 3
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	370 ml / kg +/- 20
	Spotřeba teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	110 až 180 g / m ² tloušťka suchého filmu 40 až 60 μm viz „Speciální pokyny“
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.	

Strukturální lak GS1954H

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 (samotvorný strukturální obraz)
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)

Samotvorný 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: viz „Speciální pokyny“
Plasty a dřevo: základová barva nutná

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuk, 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 GS1954H

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

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 2 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý: po 8 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

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

Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

EFDEDUR

Strukturální lak
GS1954H

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 a odstín barvy.

Zkušební podmínky

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

Uvedená data se vztahují na GS1954HRA735, svetlesedá, hedvábný mat, a tužení s EFDEDUR-Tvrdidlo HU0036.

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.