



## GS1041M\_HU0010

### EFDEDUR-Struktúrlakk

#### Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Felület	különböző struktúrák lehetségesek, az alkalmazástól és a viszkozitástól függően.
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Tulajdonság	szilikonmentes
Szárítás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Alapfelület	Acél

#### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	matt	20-30 GU, Szög 85° A fényesség mértéke erősen függ a szerkezettől. A megadott érték sima, gyengén strukturált felületre vonatkozik.	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	3000-8000 mPa*s, Orsó 6, 60 Forgás		DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,25-1,45 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	67,0-72,5 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	54,0-56,0 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 24 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.		

#### Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, 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	



## GS1041M\_HU0010

### EFDEDUR-Struktúrlakk

Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm
Fedőlakk	GS1041H Keverési arány 10:1 HU0010 Száras rétegvastagság 40-60 µm
<b>Megjegyzés használat előtt</b>	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.
<b>Edző</b>	HU0010
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 10:1 HU0010
<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 6 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	Az edző hozzáadása után a felhordási eljárás szerint állítsa be a feldolgozási viszkozitást. A felhordás a kívánt struktúráképtől függően egy (önépítő struktúráké) vagy két lépésben (szórt hatás) történik:  1.) önépítő struktúráké (egy művelet) pl. Sata jet® fúvóka 1,5-2,0 mm Permetező nyomás 3-5 bar Keresztező művelet 1-2  2.) szórt hatás (két művelet A + B) pl. Sata jet® fúvóka 1,5-2,0 mm Keresztező művelet 1-2 A) Permetező nyomás 3-5 bar, simára előpermetezni a festett felület száradása után (kb. 30 perc / 20°C) B) a kívánt struktúráképet csökkentett permetező nyomással beszórni permetező nyomás 0,5-2,0 bar  A permetező nyomás, a fúvóka-átmérője, a festék viszkozitása, a pisztolyok és a berendezés beállításainak változtatásával különböző felületi struktúrákat lehet elérni. Vegye figyelembe a fúvókák és a berendezés kopását. Az egyéb felhordási lehetőségeket ellenőrizni kell.
<b>Henger/kenés</b>	henger/kenés pl. mikroszálas görgő
<b>Elektrosztatikus</b>	lehetséges, berendezés specifikus
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 115-130 g/m <sup>2</sup> elméleti rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom

Műszaki adattalaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót. Ezek az információk azonban nem mentesítik Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazhatóságát a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz. Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2024. szept. 13. Nyomatás dátuma: 2024. szept. 19.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 7707 1510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## GS1041M\_HU0010 EFDEDUR-Struktúrlakk

<b>Kemencehőmérséklet</b>	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
<b>Porszáradás</b>	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	8 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
<b>A munkaberendezések tisztítása</b>	EFD-higító 400500	

### Figyelmeztetés

<b>Munka- és egészségvédelem</b>	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.
<b>Vizsgafeltételek</b>	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.