



## GS1041H\_HU0180

### 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
Vlastnost	bez obsahu silikonu
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Podklad	Ocel

#### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný mat	20-30 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
		Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	
Viskozita	3000-8000 mPa*s, včetně 6, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,25-1,4 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	67,0-72,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	52,0-55,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1041HRA735.		
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.		
Návrh skladby	Podklad	Ocel	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## GS1041H\_HU0180

### EFDEDUR-Strukturální lak

	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	GS1041H Poměr míchání 10:1 HU0180 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).  Základní nátěr je naprosto nezbytný.	
<b>Tužidlo</b>	HU0180	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 10:1 HU0180	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	z 10 °C na 25 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 4 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	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, přednástřík do hladka po uschnutí nalakované plochy (cca 30 min / 20 °C) B) požadovanou strukturu nastříkat 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.	
<b>Válečkování/natírání</b>	válečkování/natírání	např. válečkem z mikrovlákna
<b>Elektrostaticky</b>	možné, dle specifik linky	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 120-135 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 100 °C možné (objektová teplota)	



## GS1041H\_HU0180 EFDEDUR-Strukturální lak

<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 3 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

### Poučení

<b>Ochrana práce a zdraví</b>	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.
<b>Podmínky zkoušky</b>	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.