



## GS9141H\_HU0010

## EFDEDUR-System-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
Rendszer festékszerkezet	lehetséges (lásd tájékoztatók)
Standard-Rendszer	GS1041
Alapfelület	Acél, Alumínium

## Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	minta szerint FreiLacke	
Vizuálisan ragyogjon	minta szerint FreiLacke	
Viszkozitás	3000-8000 mPa*s, Orsó 6, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,20-1,40 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	64-72 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	52,5-55,5 % 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
	Fedőlakk	GS9141H Keverési arány 10:1 HU0010 Száraz rétegvastagság 70-90 µm



## GS9141H\_HU0010

## EFDEDUR-System-Struktúrlakk

**Megjegyzés használat előtt**

Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.

**Edző**

HU0010

**Keverési arány**

Súly szerinti részek 10:1 HU0010

kötet részei 8:1 HU0010

**Hígítás**

EFD-hígító 400320

EFD-hígító 400500

**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-Nagynyomással**

Az edző hozzáadása után a felhordási eljárás szerint állítsa be a feldolgozási viszkozitást. A felhordás a kívánt struktúrákétől 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.

**Henger/kenés**

henger/kenés

pl. mikroszálás görgő

**Elektrosztatikus**

lehetséges, berendezés specifikus

**Felhasználás**

alkalmazási veszteség nélkül 190-210 g/m<sup>2</sup>

elméleti

rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után

**Kemencehőmérséklet**

100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)

**Levegőn száradás**

20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom

**Porszáradás**

30 perc után (1. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

**Fogás száraz**

5 óra elteltével (4. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

**Átszáradás**

8 nap/s elteltével (inga csillapítás)

DIN EN ISO 1522

Műszaki adattlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.

Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.

Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

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)



## GS9141H\_HU0010

## EFDEDUR-System-Struktúrlakk

A munkaberendezések tisztítása

EFD-higító 400500

## Figyelmeztetés

## Tapadási vizsgálat

A termékleírástól eltérő alapok festésekkor próbafestés ajánlott.

## Rendszerlakk

A rendszerfesték koncepcióba integrálható vízszintes rendszerfestékként (különböző festékek azonos megjelenéssel) vagy függőleges rendszerfestékként (egy többretegű szerkezet része). További információ: [www.freilacke.de/systemlacke](http://www.freilacke.de/systemlacke).

## 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.