



GS1051H_HU0010 EFDEDUR-Strukturlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung		
Oberfläche	verschiedene Strukturen möglich, in Abhängigkeit von Applikation und Viskosität.		
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz		
Eigenschaft	silikonfrei		
Antrocknung	schnell		
Durchtrocknung	schnell		
Untergrund	Kunststoff, nicht näher definiert, Nichteisen-Metalle, Stahl		

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanzgrad	seidenmatt	15-35 GU, Winkel 60° Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.	DIN EN ISO 2813
Viskosität	3000-9000 mPa*s, Spindel 6, 60 Umdrehungen/Min.		DIN EN ISO 2555
Dichte	1,24-1,44 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	66-72 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	369-409 ml/kg nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt GS1051HRA910.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.		
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.		

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
----------------------	--



GS1051H_HU0010 EFDEDUR-Strukturlack

Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	GS1051H Mischungsverhältnis 10:1 HU0010 Trockenfilmdicke 60-120 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0010	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1 Volumenteile 8:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt):	
	<p>1.) Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang) z.B. Sata jet® Düse 1,5-2,0 mm Spritzdruck 3-5 bar Kreuzgänge 1-2</p> <p>2.) Sprenekeffekt (zwei Arbeitsgänge A + B) z.B. Sata jet® Düse 1,5-2,0 mm Kreuzgänge 1-2 A) Spritzdruck 3-5 bar, glatt vorspritzen nach antrocknen der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20°C) B) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln Spritzdruck 0,5-2,0 bar</p>	
	Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden. Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen. Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.	
Spritzen-HVLP	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 11.06.2025

Druckdatum: 11.06.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



GS1051H_HU0010 EFDEDUR-Strukturlack

Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 150-170 g/m ² Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	<p>Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>