

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack GS1931H

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Silikonfrei
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 25 bis 45 Winkel 60° (glatt ohne Effekt)
	Lieferviskosität	3500 bis 5000 mPa.s / Spindel 6
	Mischungsverhältnis Gew.Teile	10 : 1
	Mischungsverhältnis Vol.Teile	7 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0140 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 2 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,4 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	75 % + / - 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	410 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	165 bis 185 g / m ² Trockenfilmdicke 60 bis 80 µm

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

EFDEDUR

HighSolid Strukturlack
GS1931H

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Als Applikationsmöglichkeiten ist je nach gewünschtem Strukturbild das Hochdruck sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe ist die Verarbeitungviskosität erreicht. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt)- nur Hochdruck

- 1) glatt vorspritzen
nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
 - 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln
- Durch verändern des Spritzdrucks und Düsendurchmesser können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich

Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig

Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium

Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912

Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack GS1931H

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)

Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)

Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

EFDEDUR

HighSolid Strukturlack
GS1931H

Spezielle Hinweise**Prüfbedingungen**

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1931HD2403, gelborange und Härtung mit HU0140.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.