

# EFDEDUR

## HighSolid-Strukturlack GS1954H

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

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
<b>Glanzgrad</b> DIN 67530	seidenmatt 18 bis 35 Winkel 60°		
<b>Lieferviskosität</b>	Die Lieferviskosität ist Strukturabhängig 3000 bis 8000 mPa.s / Spindel 6		
<b>Mischungsverhältnis</b> Gew.Teile	Grobstruktur =	9 : 1	HU0036
	Mittelstruktur =	7,5 : 1	HU0436
	Feinstruktur =	6 : 1	HU0936
<b>Härter</b> Basis	Grobstruktur =	EFDEDUR-Härter HU0036	
	Feinstruktur =	EFDEDUR-Härter HU0936	
		Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“	
<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 2 Std. / 20 °C		
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Universal-Verdünnung 400500		
<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,56 g / ml + / - 0,1		
<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	74 % + / - 3		
<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	370 ml / kg + / - 20		
<b>Verbrauch</b> theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	110 bis 180 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm		
<b>Lagerbeständigkeit</b>	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  
GS1954H

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).  
Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck und Niederdruckverfahren geeignet.  
Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt):

#### Sprenkeleffekt (zwei Arbeitsgänge)

Spritzen Hochdruck: z.B. SATA jet®  
Düse: 1,5 bis 2,0 mm  
Kreuzgänge: 1 bis 2

- 1.) glatt vorspritzen (Zerstäuberdruck 3-5 bar)  
nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln  
(Zerstäuberdruck: 0,5-2 bar)

#### Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang)

Spritzen-Hochdruck z.B. SATA jet®  
Düse: 1,5 bis 2,0 mm  
Zerstäuberdruck: 3 bis 5 bar  
Kreuzgänge: 1 bis 2

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.  
Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich  
Rollen/ Streichen: z.B. mit Microfaser-Rolle

#### Untergründe

Stahl: einschichtig  
Nichteisen-Metalle: siehe Spezielle Hinweise  
Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich

#### Vorbereitung

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) Vorbereitungsverfahren anzuwenden.

#### Aufbauvorschlag

Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium  
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912  
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack GS1954H

#### Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Griffest: nach 2 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Durchgetrocknet: nach 8 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

#### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

# EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack  
GS1954H

---

**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.

---

**Spezielle Hinweise****Information zu Härter- und Verdünner-Typen:**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

---

**Prüfbedingungen**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1954HRA735, lichtgrau in seidenmatter Einstellung und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0036.

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.