



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlackfarbe

Описание продукта

Технология продукта	2K покрытие на основе растворителя
Применение	для внутреннего и наружного применения
Свойство	без силикона
Антикоррозионная защита	высокая
Подложка	Пластмасса, без спецификации, Легкосплавные металлы, Сталь

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	Акриловая смола		
Цвет	в соответствии с RAL 840 HR другие цветовые оттенки по запросу		
Глянец	полуматовые	25-45 GU, Угол 60° Степень блеска сильно зависит от структуры. Указанное значение относится к гладкой слабоструктурированной поверхности.	DIN EN ISO 2813
Вязкость	3500-5000 мПа.сек, Шпindelь 6, 60 Кол-во оборотов	DIN EN ISO 2555	
Плотность	1,31-1,51 г/мл после добавления отвердителя	теоретический	
Сухой остаток	72-76 % после добавления отвердителя	теоретический	
Объемный сухой остаток	390-430 мл/кг после добавления отвердителя	теоретический	
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту GS1976DD2403.		
Срок хранения	b оригинальной упаковке минимум 24 месяцев от 5 до 25 °C. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.		



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlackfarbe

Применение и подготовка

Подготовка поверхности

Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.

Система ЛКП

Подложка	Цветные металлы например, алюминий
Грунтовка	ER1912M Соотношение компонентов смеси 5:1 HE0052 Толщина сухой пленки 70-90 мкм
Финишный слой	GS1976D Соотношение компонентов смеси 8:1 HU0036 Толщина сухой пленки 70-90 мкм

Указание по использованию

Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера).

Сталь: Праймер не является абсолютно необходимым.
Легкосплавные металлы: Использование грунтовки необходимо.
Пластмасса: Использование грунтовки необходимо.

Отвердитель

HU0036

Смесевое соотношение

Массовые части 8:1
Части тома 5,8:1

Разбавитель

Растворитель EFD 400320
Растворитель EFD 400500

Время «жизни» композиции

от 10 °C до 25 °C

Время жизнеспособности

max. 2 Час. / 20 °C
Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlackfarbe

**Пневматическое
нанесение**

после добавления отвердителя отрегулировать вязкость обработки в зависимости от метода нанесения. Нанесение осуществляется, в зависимости от необходимой структуры, в один (самоформирующаяся структура) или в два рабочих хода (эффект крапления):

1.) самоформирующаяся структура (один рабочий ход)
например, сопло Sata jet® 1,5-2,0 мм
давление распыления 3-5 бар
перекрестные ходы 1-2

2.) эффект крапления (два рабочих хода A + B)
например, сопло Sata jet® 1,5-2,0 мм
перекрестные ходы 1-2

A) давление распыления 3-5 бар, предварительное ровное напыление
после высыхания лакового покрытия (прим. 30 мин. / 20 °C)

B) необходимая структура путем вкрапления со сниженным давлением распыления
давление распыления 0,5-2,0 бар

За счет изменения давления распыления, диаметра сопла, вязкости лака, пистолета и настройки оборудования можно добиться различной структуры поверхности. Учитывать износ сопел и оборудования.

Необходимо проверить другие возможности нанесения.

Валик/кисть

Вязкость при поставке после добавления отвердителя

**Электросатическое
нанесение**

возможно при помощи специальных установок

Расход материала

без потерь при нанесении 180-220 г/м²
толщина слоя 70-90 мкм после добавления
отвердителя

теоретический

**Отверждение под
действием
температуры**

возможно до 70 °C (Температура объекта)

**Отверждение на
воздухе**

20 °C, 50 % относительная влажность

**Время высыхания "от
пыли"**

Через 30 минут (степень сухости 1)

DIN EN ISO 9117-5

**Время высыхания «до
отлипа»**

Через 3 часов (степень сухости 4)

DIN EN ISO 9117-5

Полное отверждение

после 14 сут/с (демпфирование маятника)

DIN EN ISO 1522

**Очистка рабочих
инструментов**

Растворитель EFD 400500

**GS1976D_HU0036****EFDEDUR-HighSolid-Strukturlackfarbe****Указания****Охрана труда и здоровья**

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.

Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.