



## GS9161H\_HU0001

### EFDEDUR-System-Strukturlack

#### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
<b>Oberfläche</b>	verschiedene Strukturen möglich, in Abhängigkeit von Applikation und Viskosität.
<b>Anwendung</b>	für den Inneneinsatz
<b>Eigenschaft</b>	silikonfrei
<b>Antrocknung</b>	schnell
<b>Durchtrocknung</b>	schnell
<b>Systemlackaufbau</b>	möglich (siehe Hinweise)
<b>Untergrund</b>	Stahl, Aluminium

#### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz	
<b>Farbton</b>	nach FreiLacke-Bezugsmuster	
<b>Glanz visuell</b>	nach FreiLacke-Bezugsmuster	
<b>Viskosität</b>	3000-5000 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
<b>Dichte</b>	1,30-1,40 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	67-69 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	48-51 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt GS9161HD2015.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	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

<b>Vorbehandlung</b>	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).
----------------------	--



# GS9161H\_HU0001

## EFDEDUR-System-Strukturlack

<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 60-80 µm
	Decklack	GS9161H Mischungsverhältnis 6:1 HU0001 Trockenfilmdicke 60-80 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HU0001	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 6:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	<p>nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt):</p> <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.) Sprenkeleffekt (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> <p>Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden. Düsen- und Anlagenschleiß ist zu berücksichtigen. Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.</p>	
<b>Rollen/Streichen</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
<b>Elektrostatisch</b>	möglich, anlagenspezifisch	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 160-220 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 60-80 µm nach Härterzugabe	theoretisch

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 1

Überarbeitet am: 02.05.2025

Druckdatum: 02.05.2025

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)



## GS9161H\_HU0001 EFDEDUR-System-Strukturlack

<b>Ofentrocknung</b>	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

### Hinweise

<b>Haftungsprüfung</b>	Beim Beschichten von Untergründen, abweichend zu den in der Produktbeschreibung genannten Untergründen, empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.
<b>Systemlack</b>	Einbindung in Systemlackkonzept als horizontaler Systemlack (verschiedene Lacke mit gleicher Optik) oder vertikaler Systemlack (Bestandteil eines Mehrschichtaufbaus) möglich. Nähere Infos unter <a href="http://www.freilacke.de/systemlacke">www.freilacke.de/systemlacke</a> .
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	<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>