

# EFDEDUR

## System-Strukturlack FS9115V

V= Variante zum  
Standard-System

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Mit selbstbildendem Effekt
- Enthält Silikonöl
- Schnelltrocknend
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut)
- Verarbeitung nach Härterzugabe ohne weiteres verdünnen
- Sehr gutes Deck- und Standvermögen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Alkydharz
	<b>Farbton</b>	zwischen Pulverlack und RAL-Ton oder Kunden-Muster (bzw. Kundenspezifikation)
	<b>Glanzgrad</b> visuell	seidenglänzend
	<b>Lieferviskosität</b>	4000 bis 5000 mPa.s / Spindel 5
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	6 : 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	4,4 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter HU0180 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Spez. Widerstand</b> nach Härterzugabe Ransburg-Prüfgeräte	500 bis 1000 k Ohm
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 4 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	1,35 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	74 % + / - 1
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	440 ml / kg + / - 5
	<b>Verbrauch</b> theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	105 bis 115 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	8,5 bis 9,5 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 50 µm

## EFDEDUR

System-Strukturlack  
FS9115V

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 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.

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).  
Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Die Applikation erfolgt in 1 bis 2 Kreuzgängen (selbstbildendes Strukturbild / Orangenhautstruktur) empfehlende Trockenfilmdicke: 50 bis 70 µm  
Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

Spritzen-Airless:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse: 0,33 mm ( 0,013 inch) Materialdruck: 100 bis 120 bar
Spritzen-Airmix:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse: 0,33 mm / 50° Winkel (1350) Materialdruck: 100 bis 120 bar Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar
Spritzen-Elektrostatisch:	möglich
Rollen/ Streichen:	in Lieferviskosität nach Härterzugabe

#### Untergründe

Stahl

#### 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: Stahl  
Decklack: EFDEDUR-System-Strukturlack FS9115V

#### Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 5 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 8 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100°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

System-Strukturlack  
FS9115V

---

**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.

---

**Prüfbedingungen**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf FS9115VH3293, HOMAG white und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0180.

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.