



GS1954H_HU0036
EFDEDUR-HighSolid-Strukturlackfarbe

Описание продукта

Технология продукта	2К покрытие на основе растворителя
поверхность	крупная структура
Применение	для внутреннего и наружного применения
Свойство	без силикона
Подсушка	быстро
Полное отверждение	Быстрое полное отверждение
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	шелковисто-глянцевый	18-35 GU, Угол 60° Степень блеска сильно зависит от структуры. Указанное значение относится к гладкой слабоструктурированной поверхности.	DIN EN ISO 2813
Вязкость	3000-8000 мПа.сек, Шпindelь 6, 60 Кол-во оборотов	DIN EN ISO 2555	
Плотность	1,42-1,62 г/мл после добавления отвердителя	теоретический	
Сухой остаток	73-77 % после добавления отвердителя	теоретический	
Объемный сухой остаток	355-395 мл/кг после добавления отвердителя	теоретический	
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту GS1954HRA208.		
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 24 месяцев от 5 до 25 °С. 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.		

**GS1954H_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	GS1954H Соотношение компонентов смеси 9:1 HU0036 Толщина сухой пленки 80-120 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 9:1

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.



GS1954H_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 245-285 г/м²
толщина слоя 80-120 мкм после добавления отвердителя

теоретический

Отверждение под действием температуры

возможно до 100 °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 2 часов (степень сухости 4)

DIN EN ISO 9117-5

Полное отверждение

после 8 сут/с (демпфирование маятника)

DIN EN ISO 1522

Очистка рабочих инструментов

Растворитель EFD 400500

**GS1954H_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.