

# EFDEDUR

## System-Strukturlack GS9141M - Firma Chiron

- 2K-System-Strukturlack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Standard-System: GS1041 EFDEDUR-Strukturlackfarbe
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)
- Haftung auf NE-Metall

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz		
	<b>Farbton</b>	zwischen Pulverlack und RAL-Ton, RAL 840 HR		
		Pulverqualität z.B.:		
		PB1031ARA712:	C1266 = basaltgrau	RAL 7012
		PB1031ARA740:	C1274 = fenstergrau	RAL 7040
	<b>Glanzgrad</b>	matt, glatt gemessen		
	DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813	20 bis 30		Winkel 85°
	<b>Struktur</b>	nach Vergleichsmuster		
	<b>Lieferviskosität</b>	7000 bis 8000 mPa.s / Spindel 1		
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder	(kurz)	
	EFD-Verdünnung 400500	(kurz)		
	EFD-Verdünnung 400042	(lang)		
<b>Härter Basis</b>	Standard =	EFDEDUR-Härter HU0001		
	Alternative =	EFDEDUR-Härter HU0010		
		Polyisocyanat		
<b>Mischungsverhältnis Gew.Teile</b>	Standard =	HU0001 = 6 : 1		
	Alternative =	HU0010 = 10 : 1		
<b>Verarbeitungszeit</b>	ca. 6 Std. / 20 °C			
nach Härterzugabe				
<b>Dichte</b>	1,33 g / ml + / - 0,1			
nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung				
<b>Festkörper</b>	67 % + / - 3			
nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung				
<b>Festkörpervolumen</b>	380 ml / kg + / - 20			
nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung				
<b>Verbrauch</b>	100 bis 170 g / m <sup>2</sup>			
theoretisch, nach Härterzugabe	Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm			
in Lieferform, ohne Applikationsverlust				

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 18 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 sind das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen.  
Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).

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

Airless-Spritzen: z.B. WAGNER Aircoat®  
Düsenkennung: 15/40 (0,38mm/40° Spritzwinkel)  
Materialdruck: 80 bis 120 bar  
Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar  
Kreuzgänge: 1 bis 1,5

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: Mit Microfaser-Rolle und einstellen mit  
3 bis 5 % EFD-Verdünnung 400042

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

**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: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium  
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912  
Decklack: EFDEDUR-System-Strukturlackfarbe GS9141M

**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.

---

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS9141MC1274, fenstergrau und Härtung im MV 6:1 mit HU0001. 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.