

# EFDEDUR

## Strukturlackfarbe GS1928

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Siliconfrei
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)
- Gute mechanische und chemische Beständigkeiten für spezielle Anwendungen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz	
	<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 60 bis 90 Winkel 60° (glatt, ohne Effekt)	
	<b>Lieferviskosität</b>	1700 bis 3000 mPa.s / Spindel 4	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	5 : 1 HU0040 / HU0032 / HU0001 10 : 1 HU0010	
	<b>Härter</b>	Standard-Härter =	EFDEDUR-Härter HU0040
		Alternativ-Härter =	EFDEDUR-Härter HU0032
	<b>Basis</b>		EFDEDUR-Härter HU0001 EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500	
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,20 g / ml + / - 0,1	
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	65 % + / - 2	
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	440 ml / kg + / - 10	
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	90 bis 140 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm	

## EFDEDUR

Strukturlackfarbe  
GS1928

<b>Lagerbeständigkeit</b>	<p>Im Originalgebinde mindestens 24 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.</p>
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<p><b>Verarbeitung</b> Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.</p> <p>Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt):</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) glatt vorspritzen nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)</li> <li>2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln</li> </ol> <p>Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden. So kann ein zu hoher Materialdruck zur Verschlechterung des Strukturbildes führen (flache Struktur)</p> <p>Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe Düse: 0,33 bis 0,38 mm Spritzdruck: 100 bis 120 bar</p> <p>Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe Düse: 1,8 bis 2,0 mm Spritzdruck: 4 bis 5 bar</p> <p>Elektrostatisch-Spritzen: möglich</p> <p>Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe</p> <p><b>Untergründe</b> Stahl: einschichtig Nichteisen-Metalle: Grundierung zwingend erforderlich Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich</p> <p><b>Vorbehandlung</b> 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.</p> <p><b>Aufbauvorschlag</b> Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912 Decklack: EFDEDUR-Strukturlackfarbe GS1928</p> <p><b>Verarbeitungstemperatur</b> oberhalb 10 °C</p> <p><b>Trocknung</b> Lufttrocknung bei 20°C</p> <p>Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) Griffest: nach 8 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) Durchgetrocknet: nach 20 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)</p> <p>Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)</p>

# EFDEDUR

Strukturlackfarbe  
GS1928

---

**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****Information zu Härter- und Verdünnertypen:**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnertypen 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 (siehe Seite 1).

Standard-Härter HU0040: gute Elastizität

Alternativ-Härter HU0032: Innenanwendung, gute mechanische und chemische Beständigkeit, schnelle Antrocknung

Alternativ-Härter HU0001: für den Außen- und Inneneinsatz mit guter UV-Beständigkeit

Alternativ-Härter HU0010: Grobstruktur für den Außen- und Inneneinsatz mit guter UV-Beständigkeit und guter Haftung auf ABS

---

**Prüfbedingungen**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1928HRA910, reinweiss RAL 9010, Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0040.

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.