



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Povrch	jemná struktura
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Vlastnost	bez obsahu silikonu
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Podklad	Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný mat	20-35 GU, Úhel 60° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	DIN EN ISO 2813
Viskozita	2000-7000 mPa*s, včetně 5, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,338 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	71,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	420-440 ml/kg po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1080HRA504.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0400	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1	
	Objemové díly jsou k dispozici na vyžádání v závislosti na barevném odstínu.	
Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400474	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání Airmix	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,28-0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 80-120 barů Tlak rozstřiku 2-3 barů	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,5-2,0 mm vstřikovací tlak 2-3 barů	
HVLP nástřiky	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 160-210 g/m ² tloušťka vrstvy 70-90 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Zpracování	V závislosti na požadované struktuře se aplikace provádí v jednom nebo ve dvou pracovních krocích (samovytvářející se struktura). Změnou tlaku nástřiku, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení systému lze dosáhnout různých struktur povrchu.	
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 6 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 0

Datum revize: 4.8.2025

Datum vydání: 6.8.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**GS1080H_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak****Další zpracování lakovaných dílů****Přemalování**

možné po broušení. Následné čištění broušeného povrchu od látek zhoršujících adhezi.

Poučení**Ochrana práce a zdraví**

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.