

# EFDEDUR

## Strukturální lak GS1041

- obsahuje rozpouštědla dvousložkový strukturálního laku s obsahem rozpouštědel
- bez obsahu silikonu
- rychleschnoucí
- pro vnitřní a venkovní použití
- pro strukturální efekt jedním (pomerančová kůra) nebo dvěma tahy (efekt poprsání)
- přílnavost na nekověch
- k práškové barvě laděný lakovací systém: viz GS9141

<b>Technická/fyzikální data</b>	<b>Pojivová báze</b>	Akrylátová pryskyřice tvrzená polyisocyanáty
<b>Barevný odstín</b>		dle RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
<b>Stupeň lesku</b> DIN 67 530 a DIN EN ISO 2813	GS1041 <b>G</b> = GS1041 <b>H</b> = GS1041 <b>M</b> = GS1041 <b>Z</b> =	lesk 60 až 80 úhel 60° hedvábný mat 20 až 30 úhel 60° mat 20 až 30 úhel 85° Mezilesk dle zadání zákazníka (hladký, bez efektu)
<b>Dodávaná viskozita</b>		Dodávaná struktura je závislá na struktuře 3000 až 8000 mPa.s/ včetně 6
<b>Poměr míchání</b> Hmotnostní díly	<b>hrubá struktura</b> = <b>jemná struktura</b> =	10 : 1 HU0010 6 : 1 HU0001
<b>Tvrdidlo</b> Báze	<b>hrubá struktura</b> = <b>jemná struktura</b> =	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0010 oder EFDEDUR-Tvrdidlo HU0001 polyisocyanát viz „Speciální pokyny“
<b>Doba zpracování</b> po přidání tvrdidla		ca. 6 hodin / 20 °C
<b>Ředění</b>		EFD-Redidlo 400320 oder EFD-Redidlo 400500
<b>Hustota</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		1,30 g / ml + / - 0,1
<b>Pevné částice</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		68 % + / - 3
<b>Objem pevných částic</b> po přidání tvrdidla, teoret. údaj		360 ml / kg + / - 20
<b>Spotřeba</b> teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát		110 až 180 g / m <sup>2</sup> tloušťka suchého filmu 40 až 60 μm viz „Speciální pokyny“

**Skladování** v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.

## Strukturální lak GS1041

### Zpracování a použití

#### Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)  
Vhodnou aplikační možností je vysokotlak nebo nízkotlak.  
Jiné aplikační způsoby je nutné předem otestovat.

Po přidání tužidla nastavte zpracovatelskou viskozitu dle způsobu aplikace.  
Aplikace se provádí dle požadovaného obrazu struktury jedním tahem (samotvorný strukturální obraz)  
nebo nebo dvěma tahy (efekt poprsání):

#### Efekt poprsání (dva pracovní kroky):

Vysokotlaké stříkání: Např. SATA jet®  
Tryska: 1,5 – 2,0 mm  
Křížové tahy: 1 – 2

- 1.) Předstříkat nahladko (tlak rozstříku 3-5 barů)  
po zaschnutí povrchu (cca. 30 min. / 20 °C)
- 2) Naprskejte sníženým postříkovým tlakem požadovaný obraz  
struktury  
(tlak rozstříku: 0,5-2 barů)

#### Samotvorný strukturový obraz (jeden pracovní krok):

Vysokotlaké stříkání: např. SATA jet®  
Tryska: 1,2 – 2,0 mm  
tlak rozstříku: 3 až 5 barů  
Křížové tahy: 1 – 2

Změnou tlaku stříkání, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení zařízení lze dosáhnout  
různých povrchu struktury. Dávejte pozor na opotřebení trysek a zařízení.

Elektrostatické stříkání: je možné  
Válečkování: např. váleček z mikrovlákna

#### Podklady

Ocel: jednovrstvě  
Nekovy: viz „Speciální pokyny“  
Plasty a dřevo: základová barva nutná

#### Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných  
požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání  
nebo pískování) předúpravu

#### Návrh skladby

Podklady: Nekovy, např. hliník  
Základování: FREOPOX- základ ER1912  
Horní lak, např: EFDEDUR- strukturální lak GS1041 (MV 10 : 1 s HU0010)

#### Teplota pro zpracování

Nad 10° C

**Schnutí** na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1 /DIN EN ISO 9117-5)  
Suchý na uchopení: po 5 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)  
Proschnutý: po 8 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

#### Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

# EFDEDUR

Strukturální lak  
GS1041

---

**Pokyny k ochraně práce a zdraví**

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

---

**Speciální pokyny****Informace k typům tužidel a ředidel:**

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

---

**Zkušební podmínky**

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu. Uvedená data se vztahují na jasný bílá, a tužení s EFDEDUR-Tvrdidlo HU0010.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

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 technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.