

EFDEDUR

Strukturální lak GS1928

- obsahuje rozpouštědla dvousložkový strukturálního laku s obsahem rozpouštědel
- bez obsahu silikonu
- Pro použití v interiéru
- pro strukturální efekt jedním (pomerančová kůra) nebo dvěma tahy (efekt poprsání)
- dobrá mechanická a chemická odolnost pro speciální použití.

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice tvrzená polyisocyanát
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
	Stupeň lesku DIN 67 530 a DIN EN ISO 2813	hedvábný mat 60 až 90 úhel 60° (hladká, bez efektu)
	Dodávaná viskozita	1700 až 3000 mPa.s/ včetně 4
	Poměr míchání Hmotnostní díly	5 : 1 HU0040 / HU0032 / HU0001 10 : 1 HU0010
	Tvrdidlo standardní tvrdidlo = alternativní tvrdidlo = Báze	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0040 EFDEDUR-Tvrdidlo HU0032 EFDEDUR-Tvrdidlo HU0001 EFDEDUR-Tvrdidlo HU0010 polyisocyanát viz „Speciální pokyny“
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	ca. 6 hodin / 20 °C
	Redění	EFD-Redidlo 400320 nebo EFD-Redidlo 400500
	Hustota po přidání tvrdidla teoret. Údaj	1,20 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla teoret. Údaj	65 % + / - 2
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla teoret. Údaj	440 ml / kg + / - 10
	Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	90 až 140 g / m ² tloušťka suchého filmu 40 až 60 μm

Strukturální lak GS1928

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.

Zpracování a použití **Zpracování**
Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač)
Vhodnou aplikační možností je vysokotlak nízkotlak nebo Vysokotlaké stříkání.

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

- 1.) Předstříkat nahladko
po zaschnutí povrchu (cca. 30 min. / 20 °C)
- 2) Napskejte sníženým postříkovým tlakem požadovaný obraz struktury

Změnou tlaku stříkání, průměru trysky, viskozity lakudo sáhnout různých povrchu struktury.
Vyšší materiálový tlak může zhoršit finální strukturální obraz ("nízká struktura")

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,33 až 0,38 mm Tlak stříkání: 100 až 120 barů

Vysokotlaké stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 1,8 až 2,0 mm Tlak stříkání: 4 až 5 barů

Elektrostatické stříkání: je možné
Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Podklady

Ocel: jednovrstvě
Nekovy: základová barva nutná
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 GS1928

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 8 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý: po 20 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

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

EFDEDUR

Strukturální lak
GS1928

Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

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 požadavek. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

standardní tvrdidlo HU0040:	dobrá elasticita
alternativní tvrdidlo HU0032:	určeno pro vnitřní prostory, dobrá mechanická a chemická odolnost, rychlé schnutí
alternativní tvrdidlo HU0001:	alternativní tvrdidlo HU0001: určeno pro venkovní i vnitřní použití, dobrá UV-stabilita
alternativní tvrdidlo HU0010:	hrubá struktura určená pro vnitřní i venkovní použití s dobrou UV-stabilitou a dobrou přilnavostí na ABS

Zkušební podmínky

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na GS1928HRA910, jasný bílá RAL9010, hedvábný mat, a tužení s EFDEDUR-Tvrdidlo HU0040.

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.