



GS1954H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Farba strukturalna

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Powierzchnia	drobna struktura
Zastosowanie	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
Właściwość	niezawierający silikonu
Wysychanie	szybko
Pełne utwardzenie	szybkie schnięcie całkowite
Podłoże	Tworzywo sztuczne, bliżej niezdefiniowane, Metale nieżelazne, Stal

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
Stopień połysku	satynowe wykończenie	18-35 GU, Kąt 60° Stopień połysku jest silnie uzależniony od struktury. Podana wartość odnosi się do gładkiej, słabo ustrukturyzowanej powierzchni.	DIN EN ISO 2813
Lepkość	3000-8000 mPa*s, trzpień 6, 60 Lłość obrotów		DIN EN ISO 2555
Gęstość	1,36-1,56 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	69-73 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	335-375 ml/kg po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu GS1954HRA208.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

**GS1954H_HU0936****EFDEDUR-HighSolid-Farba strukturalna****Zastosowanie i technologia**

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Metale nieżelazne np. aluminium
	Podkład	ER1912M Proporcje mieszania 5:1 HE0052 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	GS1954H stosunek mieszania 6:1 HU0936 grubość suchej powłoki 40-60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
	Stal:	Nie konieczne jest zastosowanie podkładu.
	Metale nieżelazne:	Konieczne jest zastosowanie podkładu.
	Tworzywo sztuczne:	Konieczne jest zastosowanie podkładu.
Utwardzacz	HU0936	
Stosunek mieszania	Części wagowe 6:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400320	
	Rozcieńczalnik EFD 400500	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C	
	czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	



GS1954H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Farba strukturalna

Natrysk - wysokie ciśnienie

ustawić lepkość przeróbki po dodaniu utwardzacza zależnie od metody aplikacji. Aplikacja odbywa się, zależnie od pożądanego obrazu struktury w jednym (obraz struktury samoformującej) lub dwóch etapach roboczych (efekt cętkowania):

1.) obraz struktury samoformującej (jeden etap roboczy)

np. Sata jet® dysza 1,5-2,0 mm

ciśnienie natrysku 3-5 bar

malowania krzyżowe 1-2

2.) efekt cętkowania (dwa etapy robocze A + B)

z.B. Sata jet® dysza 1,5-2,0 mm

malowania krzyżowe 1-2

A) ciśnienie natrysku 3-5 bar, gładki natrysk wstępny

po wyschnięciu powierzchni lakieru (ok. 30 min. / 20°C)

B) nanieść cętkując pożądaną strukturę ze zredukowanym ciśnieniem natrysku

ciśnienie natrysku 0,5-2,0 bar

Poprzez zmianę ciśnienia natrysku, średnicy dyszy, lepkości lakieru, pistoletu i ustawień instalacji można osiągnąć różnorodne struktury powierzchni. Należy uwzględnić zużycie dyszy i instalacji.

Inne możliwości aplikacji należy sprawdzić.

Malowanie pędzlem

w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza

Elektrostatycznie

możliwy, charakterystyczny dla urządzenia

Wydajność teoretyczna

bez strat nanoszenia 180-220 g/m²

teoretycznie

grubość warstwy 50-90 µm po dodaniu utwardzacza

Suszenie piecowe

możliwe do 100 °C (temperatury obiektu)

Suszenie na powietrzu

20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza

Suszenie pyłowe

po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)

DIN EN ISO 9117-5

Suchość dotykowa

po 2 godzinach (stopień wysuszenia 4)

DIN EN ISO 9117-5

Pełne utwardzenie

po 8 dzień/dni (tłumienie wahadła)

DIN EN ISO 1522

Czyszczenie narzędzi roboczych

Rozcieńczalnik EFD 400500

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 3/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2025-10-07

Wydrukowano dnia: 2025-10-07

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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