

**GS1954H_HU0936****EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack****Produktbeschreibung**

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Oberfläche	Feinstruktur
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz
Eigenschaft	silikonfrei
Antrocknung	schnell
Durchtrocknung	schnell
Untergrund	Kunststoff, nicht näher definiert, Nichteisen-Metalle, Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanzgrad	seidenglänzend	18-35 GU, Winkel 60° Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.	DIN EN ISO 2813
Viskosität	3000-8000 mPa*s, Spindel 6, 60 Umdrehungen/Min.		DIN EN ISO 2555
Dichte	1,36-1,56 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	69-73 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	335-375 ml/kg nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt GS1954HRA208.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.		

**GS1954H_HU0936****EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack****Anwendung und Verarbeitung**

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelnrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Nichteisen-Metalle z.B. Aluminium
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	GS1954H Mischungsverhältnis 6:1 HU0936 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
	Stahl:	Eine Grundierung ist nicht zwingend erforderlich.
	Nichteisen-Metall:	Eine Grundierung ist zwingend erforderlich.
	Kunststoff:	Eine Grundierung ist zwingend erforderlich.
Härter	HU0936	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	



GS1954H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Spritzen-Hochdruck

nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt):

1.) Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang)

z.B. Sata jet® Düse 1,5-2,0 mm

Spritzdruck 3-5 bar

Kreuzgänge 1-2

2.) Sprenkeleffekt (zwei Arbeitsgänge A + B)

z.B. Sata jet® Düse 1,5-2,0 mm

Kreuzgänge 1-2

A) Spritzdruck 3-5 bar, glatt vorspritzen

nach antrocknen der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20°C)

B) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln

Spritzdruck 0,5-2,0 bar

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.

Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.

Rollen/Streichen

in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Elektrostatisch

möglich, anlagenspezifisch

Auftragsmenge

ohne Applikationsverlust 180-220 g/m²

theoretisch

Schichtdicke 50-90 µm nach Härterzugabe

Ofentrocknung

bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)

Lufttrocknung

20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit

Staubtrocknung

nach 30 Minuten (Trockengrad 1)

DIN EN ISO 9117-5

Griffest

nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4)

DIN EN ISO 9117-5

Durchtrocknung

nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung)

DIN EN ISO 1522

Reinigung der

Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 3/3 | Version 0

Überarbeitet am: 07.10.2025

Druckdatum: 07.10.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6

78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland

+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de