



GS1007H_HU0001

EFDEDUR-Apró struktúras lakk

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Felület	önépítő struktúrakép
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Tulajdonság	szilikonmentes
Alapfelület	Műanyag, nem difiniált, Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemmatt	
Viszkozitás	200-2000 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,1-1,3 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	57-61 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	420-440 ml/kg keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
---------------------	--



GS1007H_HU0001

EFDEDUR-Apró struktúras lakk

Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	GS1007H Keverési arány 5:1 HU0001 Száras rétegvastagság 40-60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátyaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0001	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 6 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,2-1,8 mm Permetező nyomás 2-4 bar	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 110-120 g/m ² rétegvastagság 40-60 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	1,5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	5 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.