

EFDEDUR

System-Strukturlack GS9141H

- Lösemittelhaltiger 2K-Strukturlack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Standard-System: GS1041 EFDEDUR-Strukturlackfarbe
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)
- Haftung auf NE-Metall

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz
	Farbton	zwischen Pulverlack und RAL-Ton, RAL 840 HR
	Glanzgrad	nach Pulvervorlage
	Lieferviskosität	Die Lieferviskosität ist Strukturabhängig 3000 bis 8000 mPa.s / Spindel 6
	Mischungsverhältnis Gew.Teile	10 : 1 HU0010 6 : 1 HU0001
	Mischungsverhältnis Vol.Teile	8 : 1 HU0010 4,5 : 1 HU0001
	Härter Basis	Grobstruktur = EFDEDUR-Härter HU0010 Feinstruktur = EFDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	65 % + / - 3
	Festköpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	420 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	185 bis 195 g / m ² Trockenfilmdicke 70 bis 90 µm
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5 bis 6 m ² / kg Trockenfilmdicke 70 bis 90 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

System-Strukturack
GS9141H

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

Verarbeitung und Anwendung **Verarbeitung**

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck und Niederdruckverfahren geeignet. Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.

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

Sprenekeffekt (zwei Arbeitsgänge)

Spritzen Hochdruck: z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Kreuzgänge: 1 bis 2

- 1.) glatt vorspritzen (Zerstäuberdruck 3-5 bar)
nach Anrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln
(Zerstäuberdruck: 0,5-2 bar)

Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang)

Spritzen-Hochdruck z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Zerstäuberdruck: 3 bis 5 bar
Kreuzgänge: 1 bis 2

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden. Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich
Rollen/ Streichen: z.B. mit Microfaser-Rolle

Untergründe

Stahl: einschichtig
Nichteisen-Metalle: siehe Spezielle Hinweise
Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-System-Strukturack GS9141H

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

EFDEDUR

System-Strukturlack
GS9141H

Trocknung	Lufttrocknung bei 20°C	
Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 5 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 8 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100°C möglich	(Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Information zu Härter- und Verdüner-Typen

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich GS9141HA1708, lichtgrau in seidenglänzender Einstellung vernetzt mit HU0010.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.