

# EFDEDUR

## System-Strukturlack GS9141M

- 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

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz
	<b>Farbton</b>	zwischen Pulverlack und RAL-Ton, RAL 840 HR
	<b>Glanzgrad</b>	nach Pulvervorlage
	<b>Lieferviskosität</b>	Die Lieferviskosität ist Strukturabhängig 3000 bis 8000 mPa.s / Spindel 6
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gew.Teile	10 : 1 HU0010 6 : 1 HU0001
	<b>Mischungsverhältnis</b> Vol.Teile	8 : 1 HU0010 4,5 : 1 HU0001
	<b>Härter</b>  Basis	<b>Grobstruktur =</b> EFDEDUR-Härter HU0010 <b>Feinstruktur =</b> EFDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	70 % + / - 3
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	395 ml / kg + / - 20
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	190 bis 210 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 70 bis 90 µm
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	4,5 bis 5,5 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 70 bis 90 µm siehe „Spezielle Hinweise“

## EFDEDUR

System-Strukturack  
GS9141M

### 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 Verarbeitungsviskosität 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 GS9141M

### **Verarbeitungstemperatur**

oberhalb 10 °C

# EFDEDUR

System-Strukturlack  
GS9141M

<b>Trocknung</b>	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 farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich GS9141MC1518, hellgrau in matter 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.