

EFDEDUR

系统结构漆 GS9161

- 含溶剂的 2K 结构漆
- 与粉末漆相配的油漆系统
- 标准系统：GS1061 EFDEDUR-面漆
- 无硅酮
- 快干
- 供内部使用
- 确保了一个工作流程(气泡)和两个工作流程(斑点效果)中的纹路效果
- 可以附着在 NE 金属上

技术/物理参数	树脂种类	异氰酸酯硬化的丙烯酸树脂
	颜色	介于粉末漆与 RAL-Ton 之间, RAL 840 HR
	光泽度	参见粉末样板
	供货黏度	4000 到 5000 mPa.s/主轴 1
	混合比例 重量份额	6 : 1
	固化剂 主要成分	EFDEDUR-固化剂 HU0001 聚异氰酸酯 见“特殊提示”
	加工时间 添加硬化剂后	约 6 h / 20 °C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400320 EFD-稀释剂 400500
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,3 g / ml + / - 0,1
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	68,8 % + / - 2
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	380 ml / kg + / - 10
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	170 到 200 g / m ² 干膜厚度 60 到 80 μm

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 24 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用. 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明产品一定不可用. 但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验.

EFDEDUR

系统结构漆
GS9161

加工及应用

加工

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器).
适合用高压、低压以及无空气喷涂法
进行涂覆。

添加硬化剂后, 根据涂覆方法调整
加工粘度。根据所需纹路在一个(自动形成的图案)
或两个工作流程(斑点效果)中进行涂覆。

- 1) 光滑预喷
漆面变干后(约 30 Min./ 20 ° C)
- 2) 用减小的喷射压力喷出所需图案
通过改变喷射压力、喷嘴直径和油漆粘度
可以获得不同的表面结构。

静电喷射: 可行
滚动/涂: 添加硬化剂之后的供货黏度

基底

钢: 单层
非铁金属: 见“特殊提示”
塑料和木材: 底漆是必需的

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。
我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

使用建议

基底: 非铁金属, 例如铝
底漆: FREOPOX-底漆 ER1912
面漆: EFDEDUR-系统结构漆 GS9141H

加工条件

高于 10 °C

干燥 20°C 时的空气干燥

粉尘干燥: 30 分钟后 (干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手: 5 小时后 (干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透: 8 天后 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

烤炉干燥: 最高可达 100°C (对象温度)

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施. 有关危险物质、
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议
的详细注意事项. 可参照相关数据页.

EFDEDUR

系统结构漆
GS9161

特殊提示

关于硬化剂和稀释剂类型的信息

第 1 页上列出的硬化剂和稀释剂类型被最规定为该油漆系统的标准成分。标准硬化剂列在订单和容器标签上。

除此之外，还提供了其他硬化剂和稀释剂作为备选，这些试剂与标准成分发生反应时，将不符合所要求。本产品为我们的客户量身定制，例如快干或慢干。

硬化剂会影响光泽度（见第 1 页）。

试验条件

关于经济性和干燥的说明取决于色调。给出的数据基于 GS9161HD2015，结合 HU0001 时为丝绸光亮的方解石白。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论数值的基础上考虑附加值，考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材，前处理，喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多相关信息，请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值，并非规范。