

**GS9180H\_HU0140****EFDEDUR-Systém-HS-Strukturální lak****Popis produktu**

|                                     |                                         |
|-------------------------------------|-----------------------------------------|
| <b>Technologie výrobu</b>           | dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel |
| <b>Povrch</b>                       | samovytvářející se struktura            |
| <b>Zpracování</b>                   | pro použití v interiéru i exteriéru     |
| <b>Vlastnost</b>                    | bez obsahu silikonu                     |
| <b>Zaschnutí</b>                    | rychlý                                  |
| <b>Proschnutý</b>                   | rychlé prosychání                       |
| <b>Struktura systémového nátěru</b> | možné (viz pokyny)                      |
| <b>Standardní systém</b>            | GS1080H                                 |
| <b>Podklad</b>                      | Nekovy, Ocel                            |

**Obecné vlastnosti produktu**

|                      |                                                                                                                                                                                                                            |                 |
|----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Pojivová báze        | Akrylová pryskyřice                                                                                                                                                                                                        |                 |
| Barevný odstín       | po Freilacke-referenčním mustru                                                                                                                                                                                            |                 |
| Stupeň lesku         | Podle referenčního vzorku práškového laku                                                                                                                                                                                  |                 |
| Viskozita            | 4000-6000 mPa*s, včetně 5, 60 otočení                                                                                                                                                                                      | DIN EN ISO 2555 |
| Hustota              | 1,4-1,6 g/ml po přidání tvrdidla                                                                                                                                                                                           | teoreticky      |
| Pevné částice        | 79-81 % po přidání tvrdidla                                                                                                                                                                                                | teoreticky      |
| Objem pevných částic | 380-440 ml/kg po přidání tvrdidla                                                                                                                                                                                          | teoreticky      |
| Referenční produkt   | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS9180HT2027.                                                                                                                                                                       |                 |
| Skladování           | v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.                                                                                                                                |                 |
|                      | Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití. |                 |



## GS9180H\_HU0140

### EFDEDUR-Systém-HS-Strukturální lak

#### Zpracování a použití

|                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                   |
|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| <b>Předúprava</b>                  | Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků. |                   |
| <b>Poznámka před použitím</b>      | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).                                                                                                                                                                                                        |                   |
| <b>Tužidlo</b>                     | HU0140                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                   |
| <b>Poměr míchání</b>               | Hmotnostní díly 10:1                                                                                                                                                                                                                                                                                |                   |
|                                    | Objemové díly jsou k dispozici na vyžádání v závislosti na barevném odstínu.                                                                                                                                                                                                                        |                   |
| <b>Ředění</b>                      | Zředění EFD 400320<br>Zředění EFD 400474                                                                                                                                                                                                                                                            |                   |
| <b>Zpracovatelská teplota</b>      | z 10 °C na 25 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                   |
| <b>Doba zpracování</b>             | max. 2 hod. / 20 °C<br>Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat                                                                                                                                                                                                  |                   |
| <b>Stříkání vysokotlakem</b>       | s viskozitou při dodání po přidání tužidla<br>tryska 1,5-2,0 mm<br>vstřikovací tlak 2-3 barů                                                                                                                                                                                                        |                   |
| <b>HVLP nástřiky</b>               | s viskozitou při dodání po přidání tužidla                                                                                                                                                                                                                                                          |                   |
| <b>Válečkování/natírání</b>        | s viskozitou při dodání po přidání tužidla                                                                                                                                                                                                                                                          |                   |
| <b>Elektrostaticky</b>             | možné, dle specifik linky                                                                                                                                                                                                                                                                           |                   |
| <b>Množství nanášení</b>           | bez ztráty při aplikaci 220-260 g/m <sup>2</sup><br>tloušťka vrstvy 100 µm po přidání tvrdidla                                                                                                                                                                                                      | teoreticky        |
| <b>Zpracování</b>                  | V závislosti na požadované struktuře se aplikace provádí v jednom nebo ve dvou pracovních krocích (samovytvářející se struktura). Změnou tlaku nástřiku, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení systému lze dosáhnout různých struktur povrchu.                                        |                   |
| <b>Schnutí v peci</b>              | do 100 °C možné (objektová teplota)                                                                                                                                                                                                                                                                 |                   |
| <b>Schnutí na vzduchu</b>          | 20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu                                                                                                                                                                                                                                                               |                   |
| <b>Schnutí na prach</b>            | po 20 minutách (stupeň suchosti 1)                                                                                                                                                                                                                                                                  | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Na uchopení</b>                 | po 6 hodinách (stupeň suchosti 4)                                                                                                                                                                                                                                                                   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Proschnutý</b>                  | po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)                                                                                                                                                                                                                                                                     | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Čištění pracovních nástrojů</b> | Zředění EFD 400500                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                   |

**GS9180H\_HU0140****EFDEDUR-Systém-HS-Strukturální lak****Další zpracování lakovaných dílů****Přemalování**

možné po broušení. Následné čištění broušeného povrchu od látek zhoršujících adhezi.

**Poučení****Systémový lak**

Může být integrován do koncepce systémového nátěru jako horizontální systémový nátěr (různé nátěry se stejným vzhledem) nebo vertikální systémový nátěr (součást vícevrstvé struktury). Další informace naleznete na adrese [www.freilacke.de/systemlacke](http://www.freilacke.de/systemlacke).

**Ochrana práce a zdraví**

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

**Podmínky zkoušky**

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.