

**GS1931H\_HU0140****EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak****Popis produktu**

|                           |                                                  |
|---------------------------|--------------------------------------------------|
| <b>Technologie výroby</b> | dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel          |
| <b>Zpracování</b>         | pro použití v interiéru i exteriéru              |
| <b>Vlastnost</b>          | bez obsahu silikonu                              |
| <b>Podklad</b>            | Umělá hmota, blíže nespecifikovaná, Nekovy, Ocel |

**Obecné vlastnosti produktu**

|                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                  |                 |
|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| <b>Pojivová báze</b>        | Akrylová pryskyřice                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                  |                 |
| <b>Barevný odstín</b>       | do RAL 840 HR<br>další odstíny na vyžádání                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                  |                 |
| <b>Stupeň lesku</b>         | hedvábně lesklý                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 25-45 GU, Úhel 60°<br>Stupeň lesku je silně závislý<br>na struktuře. Uvedená<br>hodnota se vztahuje na<br>hladký, slabě strukturovaný<br>povrch. | DIN EN ISO 2813 |
| <b>Viskozita</b>            | 3500-5000 mPa*s, vřeteno 6, 60 otočení                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                  | DIN EN ISO 2555 |
| <b>Hustota</b>              | 1,42-1,62 g/ml po přidání tvrdidla                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                  | teoreticky      |
| <b>Pevné částice</b>        | 74-78 % po přidání tvrdidla                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                  | teoreticky      |
| <b>Objem pevných částic</b> | 360-400 ml/kg po přidání tvrdidla                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                  | teoreticky      |
| <b>Referenční produkt</b>   | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1931HD2403.                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                  |                 |
| <b>Skladování</b>           | v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.<br><br>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. |                                                                                                                                                  |                 |

**GS1931H\_HU0140****EFDEDUR-HighSolid-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>Návrh skladby</b>          | Podklad                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Neželezné kovy<br>např. hliník                                           |
|                               | Základ                                                                                                                                                                                                                                                                                              | ER1912M<br>Poměr míchání 5:1 HE0052<br>Tloušťka suchého filmu 70-90 µm   |
|                               | Krycí lak                                                                                                                                                                                                                                                                                           | GS1931H<br>Poměr míchání 10:1 HU0140<br>Tloušťka suchého filmu 80-140 µm |
| <b>Poznámka před použitím</b> | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).<br><br>Ocel: Základní nátěr není nezbytně nutný.<br>Nekovy: Základní nátěr je naprosto nezbytný.<br>Umělá hmota: Základní nátěr je naprosto nezbytný.                                                  |                                                                          |
| <b>Tužidlo</b>                | HU0140                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                          |
| <b>Poměr míchání</b>          | Hmotnostní díly 10:1                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                          |
|                               | Části svazku 7:1                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                          |
| <b>Ředění</b>                 | Zředění EFD 400320                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                          |
|                               | Zředění EFD 400500                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                          |
| <b>Zpracovatelská teplota</b> | z 10 °C na 25 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                          |
| <b>Doba zpracování</b>        | max. 2 hod. / 20 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                          |
|                               | Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat                                                                                                                                                                                                                         |                                                                          |



## GS1931H\_HU0140

### EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak

#### Stříkání vysokotlakem

po přidání tužidla je nutné nastavit viskozitu pro zpracování v závislosti na aplikační metodě. V závislosti na požadované struktuře se aplikace provádí v jednom (samovytvářející se struktura) nebo ve dvou pracovních krocích (efekt skvrn):

1.) samovytvářející se struktura (jeden pracovní krok)

např. tryska Sata jet® 1,5-2,0 mm

tlak nástřiku 3-5 barů

nátěry křížem 1-2

2.) efekt skvrn (dva pracovní kroky A + B)

např. tryska Sata jet® 1,5-2,0 mm

nátěry křížem 1-2

A) tlak nástřiku 3-5 barů, přednástřík do hladka

po uschnutí nalakované plochy (cca 30 min / 20 °C)

B) požadovanou strukturu nástříkat se sníženým tlakem nástřiku

tlak nástřiku 0,5-2,0 barů

Změnou tlaku nástřiku, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení systému lze dosáhnout různých struktur povrchu. Je třeba brát ohled na opotřebení trysek a zařízení. Ostatní aplikační možnosti je nutné vyzkoušet.

#### Válečkování/natírání

s viskozitou při dodání po přidání tužidla

#### Elektrostaticky

možné, dle specifik linky

#### Množství nanášení

bez ztráty při aplikaci 240-280 g/m<sup>2</sup>

teoreticky

tloušťka vrstvy 80-140 µm po přidání tvrdidla

#### Schnutí v peci

do 70 °C možné (objektová teplota)

#### Schnutí na vzduchu

20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu

#### Schnutí na prach

po 20 minutách (stupeň suchosti 1)

DIN EN ISO 9117-5

#### Na uchopení

po 3 hodinách (stupeň suchosti 4)

DIN EN ISO 9117-5

#### Proschnutý

po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

#### Čištění pracovních nástrojů

Zředění EFD 400500

#### Poučení

##### 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.