



## GS1041M\_HU0010

### EFDEDUR-Strukturální lak

#### Popis produktu

<b>Technologie výrobu</b>	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel		
<b>Povrch</b>	jsou možné různé struktury v závislosti na aplikaci a viskozitě.		
<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>Podklad</b>	Ocel		

#### Obecné vlastnosti produktu

<b>Pojivová báze</b>	Akrylová pryskyřice		
<b>Barevný odstín</b>	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
<b>Stupeň lesku</b>	mat	20-30 GU, Úhel 85° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	DIN EN ISO 2813
<b>Viskozita</b>	3000-8000 mPa*s, včetně 6, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
<b>Hustota</b>	1,25-1,45 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Pevné částice</b>	67,0-72,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	54,0-56,0 % po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1041MRA735.		
<b>Skladování</b>	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.		

#### 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	Ocel	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/3 | Verze 0

Datum revize: 13. 9. 2024

Datum vydání: 19. 9. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## GS1041M\_HU0010

### EFDEDUR-Strukturální lak

	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	GS1041H Poměr míchání 10:1 HU0010 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Tužidlo</b>	HU0010	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 10:1 HU0010	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	z 10 °C na 25 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	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 nastříkat 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.	
<b>Válečkování/natírání</b>	válečkování/natírání	např. válečkem z mikrovlákna
<b>Elektrostaticky</b>	možné, dle specifik linky	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 115-130 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 100 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 0

Datum revize: 13. 9. 2024

Datum vydání: 19. 9. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## GS1041M\_HU0010 EFDEDUR-Strukturální lak

### Na uchopení

po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)

DIN EN ISO 9117-5

### Proschnutý

po 8 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.