

**GS1954H_HU0036****EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak****Popis produktu**

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Povrch	hrubá struktura
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Vlastnost	bez obsahu silikonu
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Podklad	Umělá hmota, blíže nespecifikovaná, Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábně lesklý	18-35 GU, Úhel 60° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	DIN EN ISO 2813
Viskozita	3000-8000 mPa*s, včetně 6, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,42-1,62 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	73-77 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	355-395 ml/kg po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1954HRA208.		
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.		

**GS1954H_HU0036****EFDEDUR-HighSolid-Strukturální lak****Zpracování a použití**

Předúprava	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.	
Návrh skladby	Podklad	Neželezné kovy např. hliník
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	GS1954H Poměr míchání 9:1 HU0036 Tloušťka suchého filmu 80-120 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
	Ocel:	Základní nátěr není nezbytně nutný.
	Nekovy:	Základní nátěr je naprosto nezbytný.
	Umělá hmota:	Základní nátěr je naprosto nezbytný.
Tužidlo	HU0036	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 9:1	
Ředění	Zředění EFD 400320	
	Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	



GS1954H_HU0036

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 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.

Válečkování/natírání

s viskozitou při dodání po přidání tužidla

Elektrostaticky

možné, dle specifik linky

Množství nanášení

bez ztráty při aplikaci 245-285 g/m²
tloušťka vrstvy 80-120 µm po přidání tvrdidla

teoreticky

Schnutí v peci

do 100 °C možné (objektová teplota)

Schnutí na vzduchu

20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu

Schnutí na prach

po 30 minutách (stupeň suchosti 1)

DIN EN ISO 9117-5

Na uchopení

po 2 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.