



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Oberfläche	Feinstruktur
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz
Eigenschaft	silikonfrei
Antrocknung	schnell
Durchtrocknung	schnell
Untergrund	Nichteisen-Metalle, Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanzgrad	seidenmatt	20-35 GU, Winkel 60° Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.
Viskosität	2000-7000 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,338 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	71,5 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	420-440 ml/kg nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt GS1080HRA504.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatisieren).	
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmixer).	
Härter	HU0400	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1	
	Volumenteile auf Anfrage, da farbtonabhängig	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400474	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,28-0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 80-120 bar Zerstäuberdruck 2-3 bar	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,5-2,0 mm Spritzdruck 2-3 bar	
Spritzen-HVLP	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 160-210 g/m ²	theoretisch
	Schichtdicke 70-90 µm nach Härterzugabe	
Anwendung	Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem oder in zwei Arbeitsgängen (selbstbildendes Strukturbild). Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.	
Ofentrocknung	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Grifffest	nach 6 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung

nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.