



GS1976D_HU0036
EFDEDUR-HighSolid-Strukturerad lack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Applicering	för användning inom- och utomhus
Egenskap	silikonfri
Korrosionsskydd	bra
Underlag	Plast, ej definierad, Ickemagnetiska metaller, Stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts		
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan		
Glans	halvmatt	25-45 GU, Vinkel 60° Glansgraden är starkt beroende av strukturen. Det angivna värdet avser en slät, svagt strukturerad yta.	DIN EN ISO 2813
Viskositet	3500-5000 mPa*s, spindel 6, vid 60 varv		DIN EN ISO 2555
Densitet	1,31-1,51 g/ml efter tillsats av härdare		teoretisk
Torrhalt	72-76 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Volymtorrhalt	390-430 ml/kg efter tillsats av härdare		teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten GS1976DD2403.		
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

**GS1976D_HU0036****EFDEDUR-HighSolid-Strukturerad lack****Applicering och process**

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	Icke-järnhaltiga metaller t.ex. aluminium
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	GS1976D Blandningsförhållande 8:1 HU0036 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
	Stål:	Primer är inte absolut nödvändig.
	Ickemagnetiska metaller:	Primer är absolut nödvändig.
Härdare	Plast:	Primer är absolut nödvändig.
	HU0036	
	Viktdelar 8:1	
Blandningsförhållande	Volymdelar 5,8:1	
	EFD-förtunning 400320	
Förtunning	EFD-förtunning 400500	
	från 10 °C till 25 °C	
Appliceringstemperatur	max. 2 Std. / 20 °C	
Brukstid	Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Strukturerad lack

Sprutning konventionell

Efter tillsats av härdare, justera bearbetningsviskositeten i enlighet med appliceringsmetoden. Beroende på önskad textur utförs appliceringen i ett (självbildande textur) eller två arbetssteg (sprayeffekt):

1.) Självbildande texturmönster (en operation)

t.ex. Sata jet® munstycke 1,5-2,0 mm

Spruttryck 3-5 bar

Överlappning 1-2

2.) Sprayeffekt (två operationer A + B)

t.ex. Sata jet® munstycke 1,5-2,0 mm

Överlappning 1-2

A) Sprutningstryck 3-5 bar, jämn förspridning.

efter torkning av färgytan (ca 30 min./20 °C).

B) Spreja den önskade strukturen med reducerat spruttryck.

Spruttryck 0,5-2,0 bar

Genom att ändra spruttryck, munstycksdiameter, färgviskositet, pistoler och systeminställningar kan olika ytstrukturer uppnås. Hänsyn måste tas till slitage av munstycke och system.

Andra användningsalternativ måste undersökas.

Rollning/ Penselstrykning

vid leveransviskositet efter tillsats av härdare

Elektrostatisk

möjlig, anläggningsspecifik

Materialåtgång

utan appliceringsförlust 180-220 g/m²

teoretisk

skiktjocklek 70-90 µm efter tillsats av härdare

Ugnstorkning

Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)

Lufttorkning

20 °C, 50 % relativ luftfuktighe

Dammtorr

efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)

DIN EN ISO 9117-5

Transporttorr

efter 3 timmar (torrhetsgrad 4)

DIN EN ISO 9117-5

Genomhärdning

efter 14 dygn/s (pendeldämpning)

DIN EN ISO 1522

Rengöring av utrustning

EFD-förtunning 400500

Anteckningar

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation