

EFDEDUR

System-Strukturální lak GS9141H

- obsahuje rozpouštědla dvousložkový strukturálního laku s obsahem rozpouštědel
- k práškové barvě laděný lakovací systém
- Standardní systém: GS1041 EFDEDUR-strukturální lak
- bez obsahu silikonu
- rychleschnoucí
- pro vnitřní a venkovní použití
- pro strukturální efekt jedním (pomerančová kůra) nebo dvěma tahy (efekt poprskání)
- přilnavost na nekověch

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice tvrzená polyisocyanáty
	Barevný odstín	Mezi práškem a tónem RAL RAL 840 HR
	Stupeň lesku	nach Pulvervorlage
	Dodávaná viskozita	Dodávaná struktura je závislá na struktuře 3000 až 8000 mPa.s/ včetně 6
	Poměr míchání Hmotnostní díly	10 : 1 HU0010 6 : 1 HU0001
	Poměr míchání Objemové díly	8 : 1 HU0010 4,5 : 1 HU0001
	Tvrdidlo Báze	hrubá struktura = EFDEDUR-Tvrdidlo HU0010 nebo jemná struktura = EFDEDUR-Tvrdidlo HU0001 polyisocyanát viz „Speciální pokyny“
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	ca. 6 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD-Redidlo 400320 EFD-Redidlo 400500
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,3 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	65 % + / - 3
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	420 ml / kg + / - 20
	Spotřeba teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	185 až 195 g / m ² tloušťka suchého filmu 70 až 90 μm
	Vydatnost teoreticky, po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	5 bis 6 m ² / kg tloušťka suchého filmu 70 až 90 μm viz „Speciální pokyny“

Systém-Strukturální lak GS9141H

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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

Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)
Vhodnou aplikační možností je vysokotlak nebo nízkotlak.
Jiné aplikační způsoby je nutné předem otestovat.

Po přidání tužidla nastavte zpracovatelskou viskozitu dle způsobu aplikace.
Aplikace se provádí dle požadovaného obrazu struktury jedním tahem (samotvorný strukturální obraz) nebo nebo dvěma tahy (efekt poprskáni):

Efekt poprskáni (dva pracovní kroky):

Vysokotlaké stříkání: Např. SATA jet®
Tryska: 1,5 – 2,0 mm
Křížové tahy: 1 – 2

- 1.) Předstříkat nahladko (tlak rozstříku 3-5 barů)
po zaschnutí povrchu (cca. 30 min. / 20 °C)
- 2) Napskejte sníženým postříkovým tlakem požadovaný obraz struktury
(tlak rozstříku: 0,5-2 barů)

Samotvorný strukturový obraz (jeden pracovní krok):

Vysokotlaké stříkání: např. SATA jet®
Tryska: 1,2 – 2,0 mm
tlak rozstříku: 3 až 5 barů
Křížové tahy: 1 – 2

Změnou tlaku stříkání, průměru trysky, viskozity laku, pistolí a nastavení zařízení lze dosáhnout různých povrchu struktury. Dávejte pozor na opotřebení trysek a zařízení.

Elektrostatické stříkání: je možné
Válečkování: např. váleček z mikrovlákna

Podklady

Ocel: jednovrstvě
Nekovy: viz „Speciální pokyny“
Plasty a dřevo: základová barva nutná

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

Návrh skladby

Podklady: Nekovy, např. hliník
Základování: FREOPOX- základ ER1912
Horní lak, např: EFDEDUR Systém-Strukturální lak GS9141H

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

EFDEDUR

Systém-Strukturální lak
GS9141H

Schnutí na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1 /DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení: po 5 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý: po 8 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

Speciální pokyny

Informace k typům tužidel a ředidel:

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Zkušební podmínky

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na GS9141HA1708, svetlesedá, a tužení s HU0010.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

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 listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.