



GS1080H\_HU0140  
EFDEDUR-HighSolid-Strukturerad lack

Produktbeskrivning

|               |                                     |
|---------------|-------------------------------------|
| Produktteknik | lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning |
| Yta           | grovstruktur                        |
| Applicering   | för användning inom- och utomhus    |
| Egenskap      | silikonfri                          |
| Torkning      | snabb                               |
| Genomhärdning | snabb genomtork                     |
| Underlag      | ickemagnetiska metaller, Stål       |

Generella produkttegenskaper

|                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                 |                 |
|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Bindemedelsystem  | Akrylharts                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                 |                 |
| Kulör             | efter RAL 840 HR<br>andra färgtoner på förfrågan                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                 |                 |
| Glans             | halvmatt                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 20-35 GU, Vinkel 60°<br>Glansgraden är starkt beroende av strukturen. Det angivna värdet avser en slät, svagt strukturerad yta. | DIN EN ISO 2813 |
| Viskositet        | 2000-7000 mPa*s, spindel 5, vid 60 varv                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                 | DIN EN ISO 2555 |
| Densitet          | 1,367 g/ml efter tillsats av härdare                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                 | teoretisk       |
| Torrhalt          | 74,5 % efter tillsats av härdare                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                 | teoretisk       |
| Volymtorrhalt     | 440-460 ml/kg efter tillsats av härdare                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                 | teoretisk       |
| Referensprodukt   | De angivna värdena avser produkten GS1080HRA504.                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                 |                 |
| Lagerbeständighet | i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.<br><br>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. |                                                                                                                                 |                 |



## GS1080H\_HU0140

### EFDEDUR-HighSolid-Strukturerad lack

#### Applicering och process

|                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                   |
|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| <b>Förbehandling</b>                 | 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. |                   |
| <b>Användningstips</b>               | Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).                                                                                                                                                                                                                      |                   |
| <b>Härdare</b>                       | HU0140                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                   |
| <b>Blandningsförhållande</b>         | Vikttdelar 10:1<br><br>Volymtdelar vid förfrågan beroende på färgton                                                                                                                                                                                                                                            |                   |
| <b>Förtunning</b>                    | EFD-förtunning 400320<br>EFD-förtunning 400474                                                                                                                                                                                                                                                                  |                   |
| <b>Appliceringstemperatur</b>        | från 10 °C till 25 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                   |
| <b>Brukstid</b>                      | max. 2 Std. / 20 °C<br>Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.                                                                                                                                                                                                               |                   |
| <b>Spritzen-Airless</b>              | vid leveransviskositet efter tillsats av härdare                                                                                                                                                                                                                                                                |                   |
| <b>Airmix-sprutning</b>              | vid leveransviskositet efter tillsats av härdare<br>Munstycke 0,28-0,33 mm vinkel 40°<br>Materialtryck 80-120 bar<br>Atomiseringstryck 2-3 bar                                                                                                                                                                  |                   |
| <b>Sprutning konventionell</b>       | i leveransviskositet efter tillsats av härdare<br>Munstycke 1,5-2,0 mm<br>Spruttryck 2-3 bar                                                                                                                                                                                                                    |                   |
| <b>Sprutor-HVLP</b>                  | i leveransviskositet efter tillsats av härdare                                                                                                                                                                                                                                                                  |                   |
| <b>Rollning/<br/>Penselstrykning</b> | vid leveransviskositet efter tillsats av härdare                                                                                                                                                                                                                                                                |                   |
| <b>Elektrostatisk</b>                | möjlig, anläggningsspecifik                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                   |
| <b>Materialåtgång</b>                | utan appliceringsförlust 150-200 g/m <sup>2</sup><br>skiktjocklek 70-90 µm efter tillsats av härdare                                                                                                                                                                                                            | teoretisk         |
| <b>Applicering</b>                   | Beroende på önskad textur utförs appliceringen i ett eller två arbetssteg (självbildande textur). Genom att ändra spruttryck, munstycksdiameter, färgviskositet, pistoler och systeminställningar kan olika ytstrukturer uppnås.                                                                                |                   |
| <b>Ugnstorkning</b>                  | Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)                                                                                                                                                                                                                                                                       |                   |
| <b>Lufttorkning</b>                  | 20 °C, 50 % relativ luftfuktighe                                                                                                                                                                                                                                                                                |                   |
| <b>Dammtorr</b>                      | efter 20 minuter (torrhetsgrad 1)                                                                                                                                                                                                                                                                               | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Transporttorr</b>                 | efter 6 timmar (torrhetsgrad 4)                                                                                                                                                                                                                                                                                 | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Genomhärdning</b>                 | efter 14 dygn/s (pendeldämpning)                                                                                                                                                                                                                                                                                | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Rengöring av utrustning</b>       | EFD-förtunning 400500                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                   |

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

Sidan 2/3 | Version 0

Reviderad datum: 2025-aug-04

Tryckdatum: 2025-aug-06

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)

**GS1080H\_HU0140****EFDEDUR-HighSolid-Strukturerad lack****Bearbetning av behandlade produkter****Ommålning**

möjligt efter slipning. Efteråt rengör den malda ytan för att ta bort häftoegentligheter.

**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 respektive 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