



## GS1041M\_HU0001

## EFDEDUR-Strukturerad lack

## Produktbeskrivning

|               |  |
|---------------|--|
| Produktteknik | lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning  |
| Yta           | olika strukturer är möjliga, beroende på användningsområde och viskositet. |
| Applicering   | för användning inom- och utomhus   |
| Egenskap      | silikonfri   |
| Torkning      | snabb  |
| Genomhärdning | snabb genomtork  |
| Underlag      | Stål   |

## Generella produkttegenskaper

|                   |   |  |                 |
|-------------------|---|--|-----------------|
| Bindemedelsystem  | Akrylharts  |  |                 |
| Kulör             | efter RAL 840 HR<br>andra färgtoner på förfrågan  |  |                 |
| Glans             | matt  | 20-30 GU, Vinkel 85°<br>Glansgraden är starkt<br>beroende av strukturen. Det<br>angivna värdet avser en slät,<br>svagt strukturerad yta. | DIN EN ISO 2813 |
| Viskositet        | 3000-8000 mPa*s, spindel 6, vid 60 varv   |  | DIN EN ISO 2555 |
| Densitet          | 1,20-1,40 g/ml efter tillsats av härdare  |  | teoretisk       |
| Torrhalt          | 64,5-69,5 % efter tillsats av härdare   |  | teoretisk       |
| Volymtorrhalt     | 50,0-52,5 % efter tillsats av härdare   |  | teoretisk       |
| Referensprodukt   | De angivna värdena avser produkten GS1041MRA735.  |  |                 |
| 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. |  |                 |

## 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  | Stål   |  |
|               | Primer  | ER1912M<br>Blandningsförhållande 5:1 HE0052<br>Torrfilmtjocklek 70-90 µm |  |

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 1/3 | Version 0

Reviderad datum: 13 sep. 2024

Tryckdatum: 19 sep. 2024

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)



## GS1041M\_HU0001

### EFDEDUR-Strukturerad lack

|                                      |   |  |
|--------------------------------------|---|--|
|                                      | Täckfärg  | GS1041M<br>Blandningsförhållande 6:1 HU0001<br>Torrfilmtjocklek 40-60 µm                   |
| <b>Användningstips</b>               |   | Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). |
| <b>Härdare</b>                       | HU0001  |  |
| <b>Blandningsförhållande</b>         | Viktdeklar 6:1 HU0001   |  |
| <b>Förtunning</b>                    | EFD-förtunning 400320<br>EFD-förtunning 400500  |  |
| <b>Appliceringstemperatur</b>        | från 10 °C till 25 °C   |  |
| <b>Brukstid</b>                      | max. 6 Std. / 20 °C<br>Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.   |  |
| <b>Sprutning konventionell</b>       | 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)<br>t.ex. Sata jet® munstycke 1,5-2,0 mm<br>Spruttryck 3-5 bar<br>Överlappning 1-2  |  |
|                                      | 2.) Sprayeffekt (två operationer A + B)<br>t.ex. Sata jet® munstycke 1,5-2,0 mm<br>Överlappning 1-2<br>A) Sprutningstryck 3-5 bar, jämn förspridning.<br>efter torkning av färgytan (ca 30 min./20 °C).<br>B) Spreja den önskade strukturen med reducerat spruttryck.<br>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.<br>Andra användningsalternativ måste undersökas.  |  |
| <b>Rollning/<br/>Penselstrykning</b> | rollning/Penselstrykning  | t.ex. med mikrofiberroller   |
| <b>Elektrostatisk</b>                | möjlig, anläggningsspecifik   |  |
| <b>Materialåtgång</b>                | utan appliceringsförlust 120-135 g/m <sup>2</sup><br>skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare   | teoretisk  |
| <b>Ugnstorkning</b>                  | Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)   |  |
| <b>Lufttorkning</b>                  | 20 °C, 50 % relativ luftfuktighe  |  |
| <b>Dammtorr</b>                      | efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)   | DIN EN ISO 9117-5  |
| <b>Transporttorr</b>                 | efter 5 timmar (torrhetsgrad 4)   | DIN EN ISO 9117-5  |

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: 13 sep. 2024

Tryckdatum: 19 sep. 2024

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)



## GS1041M\_HU0001

### EFDEDUR-Strukturerad lack

**Genomhärdning**

efter 8 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