

EFDEDUR

Strukturlackfarbe GS1041L

L = Variante zum Standard-System betreffend Lieferviskosität

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Silikonfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)

Technische / Physikalische Daten		Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz
Farbton		nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanzgrad DIN 67530		seidenmatt 20 bis 30 Winkel 60°	
Lieferviskosität		3500 bis 4500 mPa.s / Spindel 5	
Mischungsverhältnis Gew.Teile		10 : 1 HU0010 6 : 1 HU0001	
Härter Basis	Grobstruktur = Feinstruktur =	EFDEDUR-Härter HU0010 oder EFDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“	
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe		ca. 6 Std. / 20 °C	
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500	
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,30 g / ml + / - 0,1	
Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		68 % + / - 3	
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		400 ml / kg + / - 20	
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		90 bis 160 g / m ² Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck und Niederdruckverfahren geeignet.
Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt):

Sprenkeleffekt (zwei Arbeitsgänge)

Spritzen Hochdruck: z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Kreuzgänge: 1 bis 2

- 1.) glatt vorspritzen (Zerstäuberdruck 3-5 bar)
nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln
(Zerstäuberdruck: 0,5-2 bar)

Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang)

Spritzen-Hochdruck z.B. SATA jet®
Düse: 1,5 bis 2,0 mm
Zerstäuberdruck: 3 bis 5 bar
Kreuzgänge: 1 bis 2

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.
Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich
Rollen/ Streichen: z.B. mit Microfaser-Rolle

Untergründe

Stahl: einschichtig
Nichteisen-Metalle: siehe Spezielle Hinweise
Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Strukturlackfarbe GS1041L (MV 10 : 1 mit HU0010)

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 5 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 8 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

EFDEDUR

Strukturlackfarbe
GS1041L

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise**Information zu Härter- und Verdünner-Typen:**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

Beständigkeit

EFDEDUR-Härter

HU0010: Innen-Anwendung bei höherer Anforderung an die Lichtbeständigkeit bei hellen Farbtönen. Für 1-Schichtlackierung auf NE-Metallen.

HU0180: Innen-Anwendung, bei mittlerer Anforderung an die Lichtbeständigkeit bei hellen Farbtönen.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1041LRA621, blassgrün in seidenmatter Einstellung und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0010.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.