



## GS1041H\_HU0010 EFDEDUR-Strukturlackfarbe

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung		
<b>Oberfläche</b>	verschiedene Strukturen möglich, in Abhängigkeit von Applikation und Viskosität.		
<b>Anwendung</b>	für den Innen- und Außeneinsatz		
<b>Eigenschaft</b>	silikonfrei		
<b>Antrocknung</b>	schnell		
<b>Durchtrocknung</b>	schnell		
<b>Untergrund</b>	Stahl		

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz		
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
<b>Glanzgrad</b>	seidenmatt	20-30 GU, Winkel 60° Der Glanzgrad ist stark strukturabhängig. Der angegebene Wert bezieht sich auf eine glatte, schwach strukturierte Oberfläche.	DIN EN ISO 2813
<b>Viskosität</b>	3000-8000 mPa*s, Spindel 6, 60 Umdrehungen/Min.		DIN EN ISO 2555
<b>Dichte</b>	1,25-1,4 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
<b>Festkörper</b>	67,0-72,5 % nach Härterzugabe		theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	52,0-55,5 % nach Härterzugabe		theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt GS1041HRA735.		
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.		

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).		
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.  
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.  
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/3 | Version 0

Überarbeitet am: 13.09.2024

Druckdatum: 17.09.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 7707 1510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## GS1041H\_HU0010 EFDEDUR-Strukturlackfarbe

Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
Decklack	GS1041H Mischungsverhältnis 10:1 HU0010 Trockenfilmdicke 40-60 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
<b>Härter</b>	HU0010
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 10:1 HU0010
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe die Verarbeitungviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt):  <ol style="list-style-type: none"> <li>1.) Selbstbildendes Strukturbild (ein Arbeitsgang) z.B. Sata jet® Düse 1,5-2,0 mm Spritzdruck 3-5 bar Kreuzgänge 1-2</li> <li>2.) Sprenekeffekt (zwei Arbeitsgänge A + B) z.B. Sata jet® Düse 1,5-2,0 mm Kreuzgänge 1-2 A) Spritzdruck 3-5 bar, glatt vorspritzen nach antrocknen der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20°C) B) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln Spritzdruck 0,5-2,0 bar</li> </ol> <p>Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden. Düsen- und Anlagenschleiß ist zu berücksichtigen. Andere Applikationsmöglichkeiten müssen geprüft werden.</p>
<b>Rollen/Streichen</b>	Rollen/Streichen z.B. mit Microfaser-Rolle
<b>Elektrostatisch</b>	möglich, anlagenspezifisch
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 120-130 g/m <sup>2</sup> <span style="float: right;">theoretisch</span> Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.  
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.  
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 13.09.2024

Druckdatum: 17.09.2024

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)



## GS1041H\_HU0010 EFDEDUR-Strukturlackfarbe

<b>Ofentrocknung</b>	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

### Hinweise

<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
<b>Prüfbedingungen</b>	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.