



## GS9141H\_HU0180

### EFDEDUR-System-Struktúrlakk

#### Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Felület	különböző struktúrák lehetségesek, az alkalmazástól és a viszkozitástól függően.
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Tulajdonság	szilikonmentes
Szárítás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Rendszer festékszerkezet	lehetséges (lásd tájékoztatók)
Standard-Rendszer	GS1041
Alapfelület	Acél, Alumínium

#### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	minta szerint FreiLacke	
Vizuálisan ragyogjon	minta szerint FreiLacke	
Viszkozitás	3000-8000 mPa*s, Orsó 6, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,20-1,40 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	64-72,5 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	52,0-55,5 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

#### Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Fedőlakk	GS9141H Keverési arány 10:1 HU0180 Száraz rétegvastagság 50-80 µm



## GS9141H\_HU0180

### EFDEDUR-System-Struktúrlakk

<b>Megjegyzés használat előtt</b>	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
<b>Edző</b>	HU0180	
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 10:1 HU0180	
<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500	
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között	
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 4 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	<p>Az edző hozzáadása után a felhordási eljárás szerint állítsa be a feldolgozási viszkozitást. A felhordás a kívánt struktúráképtől függően egy (önépítő struktúrákép) vagy két lépésben (szórt hatás) történik:</p> <p>1.) önépítő struktúrákép (egy művelet) pl. Sata jet® fúvóka 1,5-2,0 mm Permetező nyomás 3-5 bar Keresztező művelet 1-2</p> <p>2.) szórt hatás (két művelet A + B) pl. Sata jet® fúvóka 1,5-2,0 mm Keresztező művelet 1-2 A) Permetező nyomás 3-5 bar, simára előpermetezni a festett felület száradása után (kb. 30 perc / 20°C) B) a kívánt struktúráképet csökkentett permetező nyomással beszórni permetező nyomás 0,5-2,0 bar</p> <p>A permetező nyomás, a fúvóka-átmérője, a festék viszkozitása, a pisztolyok és a berendezés beállításainak változtatásával különböző felületi struktúrákat lehet elérni. Vegye figyelembe a fúvókák és a berendezés kopását. Az egyéb felhordási lehetőségeket ellenőrizni kell.</p>	
<b>Henger/kenés</b>	henger/kenés	pl. mikroszálas görgő
<b>Elektrosztatikus</b>	lehetséges, berendezés specifikus	
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 190-210 g/m <sup>2</sup> rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
<b>Kemencehőmérséklet</b>	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
<b>Porszáradás</b>	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	3 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	8 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522

Műszaki adattalpjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót. Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz. Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2024. dec. 11. Nyomtatás dátuma: 2024. dec. 11.

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)



## GS9141H\_HU0180

### EFDEDUR-System-Struktúrlakk

A munkaberendezések tisztítása

EFD-higító 400500

#### Figyelmeztetés

##### Tapadási vizsgálat

A termékleírástól eltérő alapok festésekkor próbafestés ajánlott.

##### Rendszerlakk

A rendszerfesték koncepcióba integrálható vízszintes rendszerfestékként (különböző festékek azonos megjelenéssel) vagy függőleges rendszerfestékként (egy többretegű szerkezet része). További információ: [www.freilacke.de/systemlacke](http://www.freilacke.de/systemlacke).

##### Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

##### Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.