



## GS1080H\_HU0140 EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
<b>Oberfläche</b>	Grobstruktur
<b>Anwendung</b>	für den Innen- und Außeneinsatz
<b>Eigenschaft</b>	silikonfrei
<b>Antrocknung</b>	schnell
<b>Durchtrocknung</b>	schnell
<b>Untergrund</b>	Nichteisen-Metalle, Stahl

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz		
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
<b>Glanzgrad</b>	seidenmatt	20-35 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>	2000-7000 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.		DIN EN ISO 2555
<b>Dichte</b>	1,367 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
<b>Festkörper</b>	74,5 % nach Härterzugabe		theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	440-460 ml/kg nach Härterzugabe		theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt GS1080HRA504.		
<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.		



## GS1080H\_HU0140

## EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack

### 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>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HU0140	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 10:1 Volumenteile auf Anfrage, da farbtönenabhängig	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400474	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
<b>Spritzen-Airmix</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,28-0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 80-120 bar Zerstäubedruck 2-3 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,5-2,0 mm Spritzdruck 2-3 bar	
<b>Spritzen-HVLP</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
<b>Rollen/Streichen</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
<b>Elektrostatisch</b>	möglich, anlagenspezifisch	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 150-200 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 70-90 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Anwendung</b>	Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem oder in zwei Arbeitsgängen (selbstbildendes Strukturbild). Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 6 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522

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: 04.08.2025

Druckdatum: 06.08.2025

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-Strukturlack

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

---

#### Überlackierung

nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.

### Hinweise

---

#### Arbeits- und Gesundheitsschutz

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.

#### Prüfbedingungen

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.