

**GS1007M_HU0001****EFDEDUR-Perlový strukturový lak****Popis produktu**

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Povrch	samovytvářející se struktura
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Vlastnost	bez obsahu silikonu
Podklad	Umělá hmota blíže nespecifikovaná, Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zřít	matný	
Viskozita	200-2000 mPa*s, včetně 4, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Hustota	1,0-1,2 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	57-61 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	430-450 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu GS1007MH3159.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
-------------------	---



GS1007M_HU0001

EFDEDUR-Perlový strukturový lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	GS1007H Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Pomněr míchání	Hmotnostní díly 5:1	
Ředění	Zředění EFD 400320	
	Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,2-1,8 mm vstřikovací tlak 2-4 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 100-110 g/m² tloušťka vrstvy 40-60 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 1,5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 5 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	
Poučení		
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.	
	Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	