

# EFDEDUR

## HighSolid-Strukturlack

GS1976DD2403

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

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz
<b>Farbton</b>		gelborange ca. RAL 2000
<b>Glanzgrad</b> DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813		seidenglänzend 25 bis 45 Winkel 60° (glatt ohne Effekt)
<b>Lieferviskosität</b>		3500 bis 5000 mPa.s / Spindel 6
<b>Mischungsverhältnis</b> Gew.Teile		8 : 1
<b>Mischungsverhältnis</b> Vol.Teile		5,8 : 1
<b>Härter</b> Basis		EFDEDUR-Härter HU0036 Polyisocyanat
<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe		ca. 2 Std. / 20 °C
<b>Verdünnung</b>		EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,41 g / ml + / - 0,1
<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		74 % + / - 2
<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		410 ml / kg + / - 20
<b>Verbrauch</b> theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		150 bis 200 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 60 bis 80 µm

<b>Lagerbeständigkeit</b>	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.
---------------------------	---

<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<b>Verarbeitung</b> Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Als Applikationsmöglichkeiten ist je nach gewünschtem Strukturbild das Hochdruck sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.
-----------------------------------	--

Nach Härterzugabe ist die Verarbeitungsviskosität erreicht. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)- nur Hochdruck

- 1) glatt vorspritzen  
nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln

Durch verändern des Spritzdrucks und Düsendurchmesser können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

#### Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig  
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-HighSolid-Strukturlack	GS1976DD2403

#### Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

<b>Trocknung</b>	Lufttrocknung bei 20°C		
Staubtrocken:	nach 30 Min.		(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 3 Std.		(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 14 Tagen		(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 70°C möglich (Objekttemperatur)		

#### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

#### 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.

# EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack  
GS1976DD2403

---

**Spezielle Hinweise****Prüfbedingungen**

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:  
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

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.