

# EFDEDUR

## System-Strukturlack GS9128

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Standard-System: GS1928 EFDEDUR-Strukturlackfarbe
- Siliconfrei
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenkeleffekt)
- Gute mechanische und chemische Beständigkeit für spezielle Anwendungen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz
	<b>Farbton</b>	zwischen Pulverlack und RAL-Ton oder Kunden-Muster (bzw. Kundenspezifikation)
	<b>Glanzgrad</b>	nach Pulvervorlage
	<b>Lieferviskosität</b>	650 bis 850 mPa.s / Spindel 3
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	5 : 1 HU0040 / HU0032 / HU0001 10 : 1 HU0010
	<b>Härter</b> Basis	Standard-Härter= EFDEDUR-Härter HU0040 Alternativ-Härter= EFDEDUR-Härter HU0032 / HU0001 / HU0010 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder 400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,2 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	67 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	425 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	90 bis 140 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm

# EFDEDUR

Sytem-Strukturlack  
GS9128

<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 Qualitäts-sicherung unerlässlich.
---------------------------	--

<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<b>Verarbeitung</b> Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.  Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprengleffekt):  1) glatt vorspritzen nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 30 Min. / 20 °C) 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprinkeln  Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden. So kann ein zu hoher Materialdruck kann zur verschlechterung des Strukturbildes führen (flache Struktur)  Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe Düse: 0,33 bis 0,38 mm Spritzdruck: 100 bis 120 bar Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe Düse: 1,8 bis 2,0 mm Spritzdruck: 4 bis 5 bar Elektrostatisch-Spritzen: möglich Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe
-----------------------------------	--

## Untergründe

Stahl: einschichtig  
Nichteisen-Metalle: Grundierung zwingend erforderlich  
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-System-Strukturlack GS9128

## Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

**Trocknung** Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Grifffest:	nach 8 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 20 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100°C möglich	(Objekttemperatur)

# EFDEDUR

Sytem-Strukturlack  
GS9128

---

## Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 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.

---

## Spezielle Hinweise

### Information zu Härter- und Verdünner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Ätiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

Standard-Härter HU0040: gute Elastizität

Alternativ-Härter HU0032: Innenanwendung, gute mechanische und chemische Beständigkeit, schnelle Antrocknung

Alternativ-Härter HU0001: für den Außen- und Inneneinsatz mit guter UV-Beständigkeit

Alternativ-Härter HU0010: Grobstruktur für den Außen- und Inneneinsatz mit guter UV-Beständigkeit, sehr guter Elastizität und gute Haftung auf ABS.

---

## Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegeben Daten beziehen sich auf GS9128HH2802, Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0040.

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.