

EFDEDUR

Metalleffektlack GS1048GRA906

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Strukturlack
- Silikonfrei
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprengleeffekt)
- Gute mechanische und chemische Beständigkeit für spezielle Anwendungen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetztes Polyacrylat
	Farbton	weißaluminium andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	glänzend
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	200 bis 400 mPa.s / Spindel 3
	Mischungsverhältnis (Gewichtsteile)	4 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0032 auf Basis aliphatischem Isocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	6 bis 8 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	50 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	380 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe	150 bis 160 g / m² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 18 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.	

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Die Beschichtung erfolgt in zwei Arbeitsgängen:

- 1) In Lieferviskosität nach Härtzugabe glatt vorspritzen, je nach gewünschter Struktur unverdünnt oder verdünnt, nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 20 Min. / 20 °C).
 - 2) Das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprengen.
Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.
- Elektrostatisch-Spritzen: möglich

Untergründe

Stahl: einschichtig

NE-Metalle, Kunststoffe, 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. Phosphatisieren, Chromatisieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: ABS-Platten

Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912

Decklack: EFDEDUR-Metalleffektlack GS1048GRA906

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C,

Staubtrocken: nach 25 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)

Griiffest: nach 8 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)

Durchgetrocknet: nach 20 Tagen (Pendeldämpfung/ 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.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs bzw. der praktischen Ergiebigkeit 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.