

# EFDEDUR

## HighSolid-Strukturlack

### GS1080M

- Lösemittelhaltiger 2K-Strukturlack
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang

<b>Technische / Physikalische Daten</b>		<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz
<b>Farbton</b>		nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813		matt	15 bis 30 Winkel 85° (glatt, ohne Struktur)
<b>Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität</b>		2000 - 7000 mPa.s / Spindel 5 Die Lieferviskosität ist Strukturabhängig	
<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	Grobstruktur:	10 : 1 HU0140	
	Feinstruktur:	7 : 1 HU0400	
<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	Grobstruktur:	6,5 : 1 HU0140	
	Feinstruktur:	4,3 : 1 HU0400	
<b>Härter</b>  Basis	Grobstruktur:	EFDEDUR-Härter HU0140	
	Feinstruktur:	EFDEDUR-Härter HU0400 Polyisocyanat	
<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe		ca. 2 Std. / 20 °C	
<b>Verdünnung</b>		siehe „Verarbeitung und Anwendung“	
<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,5 g / ml	+ / - 0,1
<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		80 %	+ / - 2
<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		430 ml / kg	+ / - 30
<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		180 bis 190 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 70 bis 90 µm siehe „Spezielle Hinweise“	+ / - 20
<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		5 bis 6 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 70 bis 90 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

<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 sind das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.  Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität. Sollte anlagentechnisch das Verdünnen des Lack- Härtergemisches notwendig sein kann dies erfolgen mit:  EFD-Verdünnung 400320 (schnell) oder EFD-Verdünnung 400474 (langsam)  Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).  Pneumatisch-Spritzen:      z.B. SATA jet® Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar  Airless-Spritzen:            z.B. WAGNER Aircoat® Düsenkennung: 11/40 Materialdruck: 80 bis 120 bar Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar  Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden. Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.  Elektrostatisch-Spritzen:    möglich Rollen/ Streichen:            in Lieferviskosität nach Härterzugabe		
<b>Untergründe</b> Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig			
<b>Vorbehandlung</b> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Dies ist den Anforderungen entsprechend durch geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren sicherzustellen.			
<b>Verarbeitungstemperatur</b> oberhalb 10 °C			
<b>Trocknung</b> Lufttrocknung bei 20°C / 100 µm Trockenfilmdicke			
Staubtrocken:            nach 20    Min.            (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)			
Griffest:                    nach    6    Std.            (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)			
Durchgetrocknet:        nach 14    Tagen            (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)			
Bei forcierter Trocknung und einer Trockenfilmdicke von über 60 µm ist eine Mindestablüftzeit von 15 Min./ 20°C einzuhalten. Diese Angabe kann sich aufgrund unterschiedlicher klimatischer Bedingungen ändern. Ofentrocknung:        bis 100°C möglich    (Objekttemperatur)			

# EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack  
GS1080M

---

## Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

---

## 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

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farhtonabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1080MRA910, reinweiß, in matter Einstellung.

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.

---