

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack GS1080M

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

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

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack
GS1080M

Lagerbeständigkeit	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.
Verarbeitung und Anwendung	<p>Verarbeitung Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Als Applikationsmöglichkeiten sind das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.</p> <p>Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität. Sollte anlagentechnisch das Verdünnen des Lack- Härtergemisches notwendig sein kann dies erfolgen mit:</p> <p>EFD-Verdünnung 400320 (schnell) oder EFD-Verdünnung 400474 (langsam)</p> <p>Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).</p> <p>Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet® Düse: 1,5 bis 2,0 mm Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar</p> <p>Airless-Spritzen: z.B. WAGNER Aircoat® Düsenkennung: 11/40 Materialdruck: 80 bis 120 bar Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar</p> <p>Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden. Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.</p> <p>Elektrostatisch-Spritzen: möglich Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe</p>
Untergründe	Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig
Vorbehandlung	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.
Verarbeitungstemperatur	oberhalb 10 °C
Trocknung	Lufttrocknung bei 20°C / 100 µm Trockenfilmdicke
Staubtrocken:	nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Grifffest:	nach 6 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Bei forciertener Trocknung und einer Trockenfilmdicke von über 60 µm ist eine Mindestabflüftzeit 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 farbtonabhängig.

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.
