

# EFDEDUR

Lackfarbe  
GS1979M

- Lösemittelhaltige 2K-Lackfarbe
- Silikonfrei
- Für die Beschichtung von Schienenfahrzeuge im Innenbereich

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyesterharz
	<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	matt 25 Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe	1000-3000 mPas / Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	4 : 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	3,1 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 8 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	63 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	390 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	170 bis 190 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 60 bis 80 µm
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,0 bis 6,0 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.
---------------------------	---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

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

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe  
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

### Untergründe

Stahl, Kunststoffe, Aluminium

### 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 ER1923M  
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe GS1979M

### Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 60 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 14 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 7 Tagen	(Pendeldämpfung / ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100 °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

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf GS1979MRA910, reinweiss und Härtung mit EFDEDUR-Härter HU0010.

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.