

Technisches Datenblatt

EFDEDUR

Lackfarbe GS1979M

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

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyesterharz
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad	matt 25 Winkel 60° DIN 67530 und DIN EN ISO 2813
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	1000-3000 mPas / Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	4 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	3,1 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 8 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	63 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	390 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	170 bis 190 g / m² Trockenfilmdicke 60 bis 80 µm
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,0 bis 6,0 g / m² Trockenfilmdicke 60 bis 80 µm
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.	

EFDEDUR

Lackfarbe
GS1979M

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)
Grifffest:	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 farbonabhängig. 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.