

Technisches Datenblatt

EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack GS1925HRA902

- Lösemittelhaltige HighSolid Strukturlack
- 2K-Polyurethan Decklack
- Schnelle Trocknung
- Für Industriegüter

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	grauweiß RAL 9002 nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt 20 bis 40 Winkel 60°
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	4500 bis 5300 mPa.s / Spindel 5
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 0,6
	Mischungsverhältnis Volumenteile	10 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0140 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	2 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,7 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	79 % + / - 1
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	360 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	210 bis 235 g / m² Trockenfilmdicke 80 µm
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).

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe

Düse: 1,7 bis 3,0 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl gestrahlten, verzinktes Stahl

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: Stahl

Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912

Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack GS1925HRA902

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknen: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)

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

Durchgetrocknet: nach 14 Tage (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bei 80 °C Objekttemperatur möglich

Überlackierbarkeit

Jederzeit mit gleicher Qualität möglich nach vorheriger Reinigung

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 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.