

# EFDEDUR

## HighSolid-Strukturlack GS1925HRA902

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

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

<b>Lagerbeständigkeit</b>	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 gestrahlt, 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

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