

EFDEDUR

Perlstrukturlack GS1007HRU906

- Lösemittelhaltige 2K-Metallic-Strukturlackfarbe
- Für den Inneneinsatz
- Silikonfrei
- Selbstbildende Perlstruktur in einem Arbeitsgang

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	Isocyanatvernetzbares Polyacrylat
Farbton		aluminium RAL 9006 in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813		seidenmatt
Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe		60 bis 70 Sek. / 4mm Auslaufbecher
Mischungsverhältnis Gewichtsteile		5 : 1
Härter Basis		EFDEDUR-Härter HU0001 oder EFDEDUR-Härter HU0032 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe		ca. 6 Std. / 20 °C
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,0 g / ml + / - 0,1
Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		50 % + / - 2
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		410 ml / kg + / - 10
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		120 bis 130 g / m ² Trockenfilmdicke 40 bis 60 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).

Pneumatisch-Spritzen: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek.
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle, verschiedene Kunststoffe

Vorbereitung

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) Vorbereitungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Perlstrukturlack GS1007HRU906

Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

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

Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)

Durchgetrocknet: nach 5 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

Beständigkeit

EFDEDUR-Härter

HU0001: Außen-Anwendung, gute Licht- und Wetterechtheit

HU0032: Innen-Anwendung, gute mechanische und chemische Beständigkeit

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.