

# EFDEDUR

## Strukturlackfarbe GS1041DRA208

- D = Niedrigere Lieferviskosität zum Standard
- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe mit Metallic Effekt
  - Siliconfrei
  - Schnelltrocknend
  - Für den Innen- und Außeneinsatz
  - Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und zwei Arbeitsgänge (Sprenkeleffekt)
  - Haftung auf NE-Metall

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Acrylatharz
	<b>Farbton</b>	hellrotorange RAL 2008 nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt 20 bis 30 Winkel 60° (glatt ohne Effekt)
	<b>Lieferviskosität</b> Haake-Viscotester VT02 ohne Härterzugabe	2000 bis 3000 mPa.s / Spindel 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	10 : 1
	<b>Härter</b>	EFDEDUR-Härter HU0010 oder EFDEDUR-Härter HU0180 siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,2 g / ml +/- 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	68 % +/- 3
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	440 ml / kg +/- 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	110 bis 130 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“

---

## 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).

Hochdruck-Spritzen: in Lieferform nach Härterzugabe  
Düse: 2,0 Spritzdruck: 4 bis 5 Bar

Niederdruck-Spritzen: in Lieferform nach Härterzugabe

Nach Härterzugabe die Verarbeitungviskosität je nach Applikationsverfahren einstellen. Die Applikation erfolgt, je nach gewünschtem Strukturbild in einem (selbstbildendes Strukturbild) oder in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt):

- 1) glatt vorspritzen  
nach Antrocknung der Lackoberfläche (ca. 20 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln

Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

---

### Untergründe

Stahl, Stahl gestrahlt, Aluminium

Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung und / oder Grundierung notwendig.

---

### 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-Strukturlackfarbe	GS1041DRA208

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 5 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 8 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

### Information zu Härter- und Verdüner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standard-Komponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluß auf den Glanzgrad und den Farbton der Lackfarbe.

---

### Beständigkeit

EFDEDUR-Härter

HU0010: Innen-Anwendung bei höherer Anforderung an die Lichtbeständigkeit bei hellen Farbtönen. Für 1-Schichtlackierung auf NE-Metallen.

HU0180: Innen-Anwendung, bei mittlerer Anforderung an die Lichtbeständigkeit bei hellen Farbtönen.

---

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen.

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.