

# EFDEDUR

## HighSolid-Strukturlack GS1080HRA735

- Lösemittelhaltiger 2K-System-Strukturlack
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz
	<b>Farbton</b>	lichtgrau RAL 7035 nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt 20 bis 35 Winkel 60° (glatt, ohne Struktur)
	<b>Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität</b> Haake-Viscotester 7 Plus	2000 - 7000 mPa.s / Spindel 5 Die Lieferviskosität ist Strukturabhängig
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	10 : 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	6,5 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter HU0140 Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 2 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	siehe „Verarbeitung und Anwendung“
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,5 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	80 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	410 ml / kg + / - 30
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 240 g / m <sup>2</sup> + / - 20 Trockenfilmdicke 100 µm siehe „Spezielle Hinweise“

# EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack  
GS1080HRA735

---

**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).  
Als Applikationsmöglichkeiten sind das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität.  
Sollte anlagentechnisch das Verdünnen des Lack- Härtergemisches notwendig sein kann dies erfolgen mit:

EFD-Verdünnung 400320 (schnell) oder  
EFD-Verdünnung 400474 (langsam)

Die Applikation erfolgt in einem Arbeitsgang (selbstbildendes Strukturbild).

Pneumatisch-Spritzen: z.B. SATA jet®  
Düse: 1,5 bis 2,0 mm  
Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar

Airless-Spritzen: z.B. WAGNER Aircoat®  
Düsenkennung: 11/40  
Materialdruck: 80 bis 120 bar  
Zerstäuberdruck: 2 bis 3 bar

Durch Verändern des Spritzdruckes, Düsendurchmesser, Lackviskosität, Pistolen und Anlageneinstellung können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erreicht werden.  
Düsen- und Anlagenverschleiß ist zu berücksichtigen.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

---

## Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle: einschichtig

---

## Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Dies ist den Anforderungen entsprechend durch geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren sicherzustellen.

---

## Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

---

**Trocknung** Lufttrocknung bei 20 °C / 100 µm Trockenfilmdicke

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)  
Griffest: nach 6 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)  
Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Bei forcierter Trocknung und einer Trockenfilmdicke von über 60 µm ist eine Mindestablüftzeit von 15 Min./ 20 °C einzuhalten. Diese Angabe kann sich aufgrund unterschiedlicher klimatischer Bedingungen ändern.

Ofentrocknung: bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)

---

# EFDEDUR

HighSolid-Strukturlack  
GS1080HRA735

---

**Überlackierbarkeit**

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

---

**Reinigung der Arbeitsgeräte**

EFD-Reinigungsmittel 400312

---

**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.

---