

EFDEDUR

Metalleffektlack GS1946

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Silikonfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekte in einem Arbeitsgang (Orangenhaut) und in zwei Arbeitsgängen (Sprenekeffekt)
- Haftung auf NE-Metall
- Im Aufbau mit EFDEDUR-Spritzfüller UR1945MRU735 auf Brandverhalten DIN 5510-2 (Norm-Entwurf) geprüft für den Einsatz in Schienenfahrzeugen des öffentlichen Personenverkehr
- Entspricht im Aufbau DIN 5510, S4/ SR2/ ST2

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz
	Farbton	Metalleffekt-Farbtöne
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt 20 bis 30 Winkel 60° (glatt, ohne Effekt)
	Lieferviskosität	7000 bis 8000 mPa.s / Spindel 1 Haake-Viscotester VT02
	Mischungsverhältnis Gew.Teile	10 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,30 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	68 % + / - 3
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	360 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	110 bis 180 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.

EFDEDUR

Metalleffektlack
GS1946

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
Als Applikationsmöglichkeiten ist das Hochdruck-, Niederdruck- sowie das Airless-Spritzverfahren geeignet.

Nach Härterzugabe die Verarbeitungsviskosität 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. 30 Min. / 20 °C)
- 2) das gewünschte Strukturbild mit reduziertem Spritzdruck einsprenkeln
Durch verändern des Spritzdrucks, Düsendurchmesser und Lackviskosität können unterschiedliche Oberflächenstrukturen erzielt werden.

Elektrostatisch-Spritzen: möglich

Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl: einschichtig

Nichteisen-Metalle: siehe Spezielle Hinweise

Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich

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: GFK

Grundierung: EFDEDUR-Spritzfüller UR1945MRU910

Decklack: EFDEDUR-Metalleffektlack GS1946

Verarbeitungstemperatur

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.

EFDEDUR

Metalleffektlack
GS1946

Spezielle Hinweise**Information zu Härter- und Verdüner-Typen:**

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

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdüner 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.

Beständigkeit

EFDEDUR-Härter HU0010

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

Brandverhalten

Prüfung des Brandverhalten von Werkstoffen gemäß DIN 5510-2 (Norm-Entwurf) durchgeführt und im Bericht Siemens Axiva 2004-1690 dokumentiert.

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.