

# EFDEDUR

## System-Feinstruktur GS9107M - Trumpf

- Lösemittelhaltige 2K-Strukturlackfarbe
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Für den Inneneinsatz
- Silikonfrei
- Selbstbildende Perlstruktur in einem Arbeitsgang
- Geprüft nach Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylat
	<b>Farbton</b>	zwischen Pulverlack und RAL-Ton (RAL 840 HR), anderen Farbtonkarten bzw. Kundenmuster  z.B. T2029 = weiß NCS S 0505-R80B T2034 = tiefschwarz ca. RAL 9005  T2033 = weißaluminium ca. RAL 9006
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	T2029 + T2034 = 110 bis 150 Sek. / 4mm Auslaufbecher  T2033 = 60 bis 90 Sek. / 4mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	5 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter HU0001 Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	ca. 6 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	T2029 + T2034 = 1,3 g / ml + / - 0,1  T2033 = 1,1 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	T2029 + T2034 = 68 % + / - 2  T2033 = 55 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	T2029 + T2034 = 360 ml / kg + / - 10  T2033 = 400 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	T2029 + T2034 = 110 bis 160 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm  T2033 = 120 bis 130 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm

## EFDEDUR

System-Feinstruktur  
GS9107M - Trumpf

**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).

Spritzen-Hochdruck: 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-System-Feinstruktur GS9107M

**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**  
Gemäß Kundenspezifikation Firma Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“ und HM 40.G025 „Anforderung an die lackierte Oberfläche“.

**Prüfbedingungen**  
\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:  
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

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.