

EFDEDUR

System-HS-Strukturlack GS9180MT1753 – Trumpf

- Lösemittelhaltiger 2K-System-Strukturlack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Siliconfrei
- Schnelltrocknend
- Für den Inneneinsatz
- Für Struktureffekt in einem Arbeitsgang
- Geprüft nach Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“

Technische / Physikalische Daten	Bindmittel-Basis	isocyanathärtendes Acrylharz
Farbton	GS9180MT1753 =	tiefschwarz ca. RAL 9005 nach RAL 840HR
Farbtonabweichung Zur RAL 840HR		max. dE 2,5
Glanzgrad DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813		matt 8 bis 18 Winkel 60° (strukturiert)
Struktur		nach Sollwertmuster
Lieferviskosität = Verarbeitungsviskosität Haake-Viskotester 7 Plus		4000 - 6000 mPa.s / Spindel 5
Mischungsverhältnis Gewichtsteile		10 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile		7 : 1
Härter Basis		EFDEDUR-Härter HU0140 Polyisocyanat
Verarbeitungszeit nach Härterzugabe		ca. 2 Std. / 20 °C
Verdünnung		siehe „Verarbeitung und Anwendung“
Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,5 g / ml + / - 0,1
Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		78 % + / - 1
Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		430 ml / kg + / - 30
Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		ca. 230 g / m ² + / - 20 Trockenfilmdicke 100 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

System-HS-Strukturlack
GS9180MT1753 – 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).
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
Kreuzgänge: 1 bis 1,5

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

System-HS-Strukturlack
GS9180MT1753 – Trumpf

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**Beständigkeit**

Gemäß Kundenspezifikation Firma Trumpf RL 40.G016 „Oberflächenschutz an Produkten“ und HM 40.G025 „Anforderung an die lackierte Oberfläche“.
In Verbindung mit geeigneter Vorbehandlung und zusätzlicher Grundierung ist der Lack für den Außeneinsatz geeignet.

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.