

**BD7287V****DURELASTIC-PU-Top Coat****Produktbeskrivning**

|                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>Produktteknik</b>         | Lösningsmedelsfri 2K-PU lack   |
| <b>Ljus- och vädertåligt</b> | mycket bra   |
| <b>Kemikaliebeständighet</b> | Bra mot svaga syror och baser, även mot alkohol, färger och rostmedel. |
| <b>Underlag</b>              | CFRP (Karbonfiber - förstärkt plast, mineralisk)                       |

**Generella produkttegenskaper**

|                          |   |           |
|--------------------------|---|-----------|
| <b>Kulör</b>             | ofärgad   |           |
| <b>Viskositet</b>        | ca. 1200 mPa*s  |           |
| <b>Densitet</b>          | 1,20 g/ml   | teoretisk |
| <b>Torrhalt</b>          | ca. 100 % efter tillsats av härdare   | teoretisk |
| <b>Lagerbeständighet</b> | I originalförpackningen i minst [Variabel 1] månader, förutsatt att originalförpackningarna förvaras tätt tillslutna vid en temperatur mellan 5 och 25 °C.<br><br>Motsvarande katalysator [Variabel 2] måste förvaras vid en temperatur mellan [Variabel 3] och [Variabel 4] °C. Permanent förvaring vid lägre temperaturer (under [Variabel 5] °C) kan leda till grumling och bildning av kristallina avlagringar i materialet. Produkten kan smältas om genom försiktig, kort uppvärmning (till maximalt [Variabel 6] °C). Produkten måste sedan homogeniseras.<br><br>Öppnade behållare bör användas omgående.<br>Utgångsdatumet för respektive batch anges på produktetiketten. Förvaring utöver den angivna perioden betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. I detta fall är det dock viktigt att verifiera de egenskaper som krävs för respektive ansökan av kvalitetssäkringsskäl. |           |

**Applicering och process**

|                               |  |                             |
|-------------------------------|--|-----------------------------|
| <b>Förbehandling</b>          | Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnskal, vax och släppmedelsrester. En häftgrund kan behövas.  |                             |
| <b>Systemförslag</b>          | Underlag   | Kolfiberarmerad plast: CFRP |
| <b>Användningstips</b>        | Rör runt väl resp. blanda komponenterna homogent inför användning (t.ex. med ett blandningsverktyg).<br>Det rekommenderas att hålla över det blandade materialet i en ny behållare för att undvika blandningsfel.<br><br>Undvik kontakt med vatten och lösningsmedel före och under blandning. Även små mängder snabbar upp härdningsprocessen. (= minskning av bearbetningstiden) |                             |
| <b>Härdare</b>                | HD0233   |                             |
| <b>Blandningsförhållande</b>  | Viktdeklar 100 : 66  |                             |
| <b>Förtunning</b>             | EFD-förtunning 400450  |                             |
| <b>Appliceringstemperatur</b> | från > 15 °C till 40 °C  |                             |

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.  
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 1/2 | Version 1

Reviderad datum: 22 jan. 2025

Tryckdatum: 23 jan. 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**BD7287V****DURELASTIC-PU-Top Coat****Brukstid**

max. 8 - 15 min. / 20 °C

Bearbetningstiden kan förkortas vid förhöjda temperaturer, luftfuktighet och/eller under tryck.

**Spritzen-Airless**

efter tillsats av härdare och ca 10-30 % tillsats av förtunnare

**Valslackering**

i leveransviskositet

**Materialåtgång**200 - 1000 g/m<sup>2</sup> medeltjocklek på testsiktet

teoretisk

**Rengöring av utrustning**

Direkt med organisk lösningsmedel, härdarerester kan endast tas bort mekaniskt.

**Anteckningar****Arbets- och hälsoskydd**

Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

**Testförhållanden**

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation