



## UR1455G\_HU0932

### EFDEDUR-In-Mould-Coat

#### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Polyurethan Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Fahrzeugbau
<b>Eigenschaft</b>	Selbsttrennend eingestellt für Metallformen
<b>Licht- und Wetterbeständigkeit</b>	sehr gut
<b>Chemikalienbeständigkeit</b>	Gut, gegen schwache Säuren und Basen, sowie Alkohole, Färbe- und Oxidationsmittel.

#### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanzgrad</b>	Form - und Trennmittelabhängig	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 30 - 50 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,06 +/- 0,15 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	43 +/- 2 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	310 +/- 20 ml/kg nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

#### Anwendung und Verarbeitung

<b>Form/Werkzeug</b>	Metall Formen
<b>Vorbehandlung</b>	Formen vor erstmaligem Auftrag und nach jeder Reinigung mit geeignetem Trennmittel vorbehandeln.
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut und langsam, ohne einbringen von Luft, aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen.
<b>Mischungsverhältnis</b>	Lackfarbe : Härter : EFD-Trennmittel 300024 Gewichtsteile 100 : 33 : 20
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 300024
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Bei der Verarbeitung ist eine Formtemperatur von > 60 °C einzuhalten.

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.  
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.  
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/2 | Version 0

Überarbeitet am: 08.04.2025

Druckdatum: 09.04.2025

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)



## UR1455G\_HU0932

### EFDEDUR-In-Mould-Coat

<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 90 Min. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen, Luftfechtigkeiten und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	in Lieferviskosität Düse 1,4 mm Spritzdruck 3 - 4 bar	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 160 - 170 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Staubtrocknung</b>	nach 5 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 9 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Verdünnung 400500 innerhalb der Verarbeitungszeit.	
<b>Hinweise</b>		
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
<b>Prüfbedingungen</b>	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.	