



DW1155M_DU0127

EFDEDUR-lakier nawierzchniowy

Opis produktu

| | |
|--|---|
| Technologia produktowa | malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe |
| Zastosowanie branża | Zastosowanie: Pojazdy szynowe i elementy |
| Odporność na światło i warunki atmosferyczne | bardzo dobry |
| Podłoże | Podkładów i wypełniaczy w pojazdach szynowych i na elementach |

Właściwości produktu

| | | |
|---------------------------|---|-----------------|
| Baza | Żywica akrylowa | |
| Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | |
| Błyszczec wizualnie | matowy | |
| Lepkość | 1300-1700 mPa*s, trzpień 4, 60 Lłość obrotów | DIN EN ISO 2555 |
| Części stałe | 50-55 % po dodaniu utwardzacza | teoretycznie |
| Części stałe objętościowo | 40-45 % po dodaniu utwardzacza | teoretycznie |
| Magazynowanie | w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 18 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu. | |

Zastosowanie i technologia

| | | |
|-------------------------------|---|--|
| Przygotowanie powierzchni | Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami. | |
| System | Podłoże | Stal śrutowana - klasa Sa 2,5 |
| | Podkład | DW1202U Proporcje mieszania 3:1 DU0121 Grubość suchej powłoki 80-90 µm |
| | Wypełniacz | DW1110D Proporcje mieszania 6:1 DU0750 Grubość suchej powłoki 60-70 µm |
| | lakier nawierzchniowy | DW1155M stosunek mieszania 3:1 DU0127 grubość suchej powłoki 50-60 µm |
| Wskazówka przed zastosowaniem | Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. | |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 13 lip 2023

Wydrukowano dnia: 19 lip 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



DW1155M_DU0127

EFDEDUR-lakier nawierzchniowy

| | |
|---------------------------------------|--|
| Utwardzacz | DU0127 |
| Stosunek mieszania | Części wagowe 3:1 |
| Rozcieńczalnik | woda zdemineralizowana |
| Grubość warstwy suchej | nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych |
| Temperatura obiektu | 10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy |
| Warunki nakładania farby | Temperatura pomieszczenia 18-28 °C względna wilgotność powietrza 30-80 % |
| Czas przetwarzania | max. 3 godzin / 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem. |
| Natrysk - Airmix | 20-30 Sek. / 4 mm kubek wpływowy dysza 0,28 mm kąt 30° nacisk materiału 160 bar nacisk rozpylacza 2-3 bar DIN 53211 |
| Natrysk - wysokie ciśnienie | 20-30 sek. / 4 mm Kubek wpływowy Dysza 1,6 mm Ciśnienie wtrysku 2-2,5 bar DIN 53211 |
| Suszenie piecowe | do 80 °C możliwe |
| Czyszczenie narzędzi roboczych | natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środka czyszczącego 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. Utwardzacza nie mieszać z wodą. Czyścić rozpuszczalnikami organicznymi. |

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

| | |
|------------------|--|
| Malowanie | możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni. |
|------------------|--|

Wskazówki

| | |
|--------------------------------|--|
| Praca i ochrona zdrowia | Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki. |
| EFD Info | Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111+510 |
| Warunki badania | Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji. |