

**BD7460M****DURELASTIC-Sanding-Gelcoat****Opis produktu**

<b>Technologia produktowa</b>	Gelcoat zawierający styren
<b>Zastosowanie</b>	możliwość natryskiwania
<b>Stateczność</b>	bardzo dobry
<b>Zdolność do szlifowania</b>	dobry

**Właściwości produktu**

<b>Baza</b>	nienasycona żywica poliestrowa zawierająca styren
<b>Kolor</b>	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie
<b>Błyszczec wizualnie</b>	matowy
<b>Lepkość</b>	600 - 900 mPa*s
<b>Gęstość</b>	1,3 g/ml <span style="float: right;">teoretycznie</span>
<b>Magazynowanie</b>	<p>w oryginalnym opakowaniu 4 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.</p> <p>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.</p> <p>Przy wydłużającym się czasie magazynowania może zmienić się czas żelowania i utwardzania. Po dodaniu przyspieszaczy (np. BD7550) można ustawić pierwotny czas żelowania.</p>

**Zastosowanie i technologia**

<b>Forma/narzędzie</b>	Folie rozdzielające Formy metalowe
<b>Przygotowanie powierzchni</b>	Formy z tworzywa wzmocnionego włóknem szklanym GfK Nałożyć na formy odpowiedni środek antyadhezyjny.
<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed użyciem dobrze i powoli wymieszać, bez wprowadzania powietrza wzgl. homogenicznie zmieszać składniki.
<b>Stosunek mieszania</b>	+ 2% utwardzacz Durelastic (MEKP 50) HD0625
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 1 -3 % 400900
<b>Warunki nakładania farby</b>	Podczas przygotowania należy zachować temperaturę pomieszczenia, materiału i form 18 °C, aby uniknąć zakłóceń utwardzania oraz podnoszenia się powłoki.
<b>Czas przetwarzania</b>	maks. 9 - 12 min. / 20 °C Czas przeróbki może skrócić się w podwyższonych temperaturach, wilgotnym powietrzu i/lub pod ciśnieniem.

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

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2 sty 2025

Wydrukowano dnia: 9 sty 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH &amp; 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)

**BD7460M****DURELASTIC-Sanding-Gelcoat****Natrysk - wysokie ciśnienie**

w lepkości dostawy  
dysza 3 mm  
ciśnienie natrysku 2,5 - 3,5 bar

**Wydajność teoretyczna**

500 - 600 g/m<sup>2</sup> średnia grubość warstwy testowej                      teoretycznie

**Czyszczenie narzędzi roboczych**

ze środkiem czyszczącym EFD 400906 w czasie przeróbki.

**Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Możliwość laminowania na poprzedniej powłoce**

po 90 Mmn., najpóźniej po 12 godz. w 20°C temperatury materiału i pomieszczenia.

**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.

**Warunki badania**

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego 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.