



DW1155M_DU0127

EFDEDUR- 水性面漆

产品描述

产品技术	可用水稀释的双组份涂层
应用行业	應用：軌道車輛及部件
耐光性及耐候性	极好
基材	轨道交通及其相关部件的底漆和腻子

通用产品属性

粘合剂主要成分	丙烯酸酯	
颜色	所有流行颜色	
视觉上的光泽	哑光	
粘度	1300-1700 mPa*s, 主轴I 4, 60 圈/分钟	DIN EN ISO 2555
固体含量	50-55 % 添加硬化劑後	理论的
固体体积	40-45 % 添加硬化劑後	理论的
储存耐受性	<p>在 18 到 25 °C 的范围内，在原装贮存器中至少 12 个月。防冻。打开贮存器后须在短时间内处理使用。</p> <p>各个批次的最短有效期标在产品标签上。</p> <p>储藏时间超过规定期限时，并不意味着产品绝对不可用。但在这种情况下，为了保证质量，必须针对相应的用途对要求特性进行检测。</p>	

加工和应用

预处理	<p>基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化）。</p>	
桔纹建议	基材	根据Sa2.5标准喷砂钢板
	底漆	DW1202U 混合比 3:1 DU0121 乾膜厚度 80-90 µm
	中间漆	DW1110D 混合比例 6:1 DU0750 干膜厚度 60-70 µm
	面漆	DW1155M 混合比 3:1 DU0127 乾膜厚度 50-60 µm
使用说明	使用前充分搅拌或均匀混合组分（例如用快速搅拌机）。为避免形成结膜，用水进行覆盖。	
固化剂	DU0127	
混合比例	按重量计算[Variable1]	
稀释剂	蒸馏水	



DW1155M_DU0127 EFDEDUR- 水性面漆

干膜厚度	干膜厚度不得超过 100 µm – 反应起泡的风险。	
工件温度	10-30 °C, 最少超过露点 +3 °C 以上	
处理条件	室温 18-28 °C 相对湿度 30-80 %	
处理时间	最长 3 小时 / 20 °C 无法通过凝胶识别加工时间的结束。在温度升高时和/或在压力下，加工时间可能会缩短。	
空气混合喷涂	20-30 秒钟 / 4 mm 黏度杯 喷嘴：0,28 mm 角度 30° 材料压力 160 bar 雾化器压力: 2-3 bar	DIN 53211
高压喷涂	20-30 sec. / 4 mm 黏度杯 喷嘴 1,6 mm 注射压力 2-2,5 bar	DIN 53211
烤炉干燥	最高 80 °C 可能	
设备的清洁	立即用水 - 可能需要添加按重量 5-10 % 的EFD 清洗剂 400916。使用有机溶剂清洗干燥作业设备，例如 EFD 稀释液 400424。 固化剂不可与水混合! 必须用有机溶剂进行清洁。	

涂层件的深加工

重新喷涂	以相同的质量处理，尽早在哑光干燥之后。
------	---------------------

注释

工作与健康保护	在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全预防措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书 (MSDS)。
EFD 信息	更多技术信息可在 EFD Info. No. 111+510 中找到
试验条件	"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。 这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"