



## BD7869XRU735

## DURELASTIC-Laminierharz

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	Cobalt vorbeschleunigt
<b>Anwendung</b>	für Kalthärtung und Heisspressen geeignet

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	ungesättigtes Polyesterharz styrolhaltig
<b>Farbton</b>	Lichtgrau
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 45 Sek., 6 mm Auslaufbecher <span style="float: right;">DIN 53211</span>
<b>Dichte</b>	1,1 +/- 0,1 g/ml <span style="float: right;">theoretisch</span>
<b>Festkörper</b>	60 - 64 % <span style="float: right;">theoretisch</span>
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 4 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.  Bei zunehmender Lagerzeit können sich die Gelier- und Härtingszeiten verändern. Durch Zugabe von Beschleunigern ( z.B. BD7550 ) kann die ursprüngliche Gelierzeit eingestellt werden.

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Form/Werkzeug</b>	Metall Formen Trennfolien GfK Formen (Glasfaserverstärkter Kunststoff)
<b>Vorbehandlung</b>	Formen mit geeignetem Trennmittel behandeln.
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
<b>Härter</b>	2 % Curox A 140
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400900
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Bei der Verarbeitung sind Raum-, Material- und Formentemperatur 16 °C einzuhalten, um Härtingsstörungen sowie Hochzieherscheinungen zu vermeiden.
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 100 Min. / 20 °C Bei Zusatz von 2 % Curox A 140
<b>Anwendung</b>	in Lieferviskosität.
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Reinigungsmittel 400906 innerhalb der Verarbeitungszeit.

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: 28.02.2025

Druckdatum: 28.02.2025

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)



## BD7869XRU735

### DURELASTIC-Laminierharz

#### Mechanische Prüfungen

##### mechanische Eigenschaften

Barcolhärte 934-1	50	DIN EN 59
HDT	105 °C	DIN EN ISO 75-2
Biegefestigkeit	120 MPa	DIN EN ISO 178
E-Modul	4200 MPa	DIN EN ISO 178

Diese Angaben beziehen sich auf das ausgehärtete, unverstärkte Reinharz.

#### Hinweise

##### Arbeits- und Gesundheitsschutz

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.

##### Prüfbedingungen

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.