



## BD7287X

## DURELASTIC-PU-Top Coat

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelfreie 2K-PU Beschichtung	
<b>Licht- und Wetterbeständigkeit</b>	sehr gut	
<b>Chemikalienbeständigkeit</b>	Gut, gegen schwache Säuren und Basen, sowie Alkohole, Färbe- und Oxidationsmittel.	
<b>Untergrund</b>	Mineralisch	

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Viskosität</b>	ca. 2500 mPa*s	
<b>Dichte</b>	1,20 g/ml	theoretisch
<b>Festkörper</b>	ca. 100 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lagerbeständigkeit</b>	Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden.	
	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>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Tenside, Rost, Wachs- und Trennmittlrückständen. Gegebenenfalls kann ein Haftprimer erforderlich sein.	
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Es wird empfohlen das gemischte Material umzutopfen um Mischungsfehler zu vermeiden.  Vor und während des Mischens unbedingt Kontakt mit Wasser und Lösemittel vermeiden. Selbst geringe Mengen wirken beschleunigend auf den Härtungsvorgang. (= Verkürzung der Verarbeitungszeit)	
<b>Härter</b>	HD0233	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 100 : 54	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400450	



## BD7287X

### DURELASTIC-PU-Top Coat

<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von > 15 °C bis 40 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 15 - 25 Min. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen, Luftfechtigkeiten und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	nach Härterzugabe und ca. 10-30 % Verdünnungszugabe	
<b>Walzen</b>	in Lieferviskosität	
<b>Auftragsmenge</b>	200 - 1000 g/m <sup>2</sup> mittlere Prüfschichtdicke	theoretisch
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	Sofort mit organischen Lösemitteln, gehärtete Reste können nur mechanisch entfernt werden.	

#### Hinweise

<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.