

DURELASTIC

PU 面漆

BD7290XRU999

- 具有极强的耐候性和耐光性
- 用于非金属基面的涂装

技术/物理 参数	颜色	无色
	供货黏度	大约 900 m.Pa.s, D= 500 S-1
	混合比例	HD0233 = 100 : 66 HD0260 = 100 : 68 HD0261 = 100 : 68
	固化剂	FREOPUR-固化剂 HD0233 FREOPUR-固化剂 HD0260 FREOPUR-固化剂 HD0261
	加工时间	大约 15 分钟 / 20 °C
	光泽度= 添加硬化剂后 理论测定	1,10 g / ml + / - 0,1
	固体 添加硬化剂后 理论测定	大约 100
	消耗量 理论测定 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	250 - 1000 g / m ² 取决于 所需的涂膜厚度

储存耐受性 在原装油漆桶中至少 12 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用, 各批次的最佳使用期请参照产品标签, 超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

PU 面漆

BD7290XRU999

加工及应用**加工**

将各组分均匀混合 (例如使用快速搅拌器)。

建议再次重新短时搅拌混合以避免混合不均。

在混合之前和混合期间务必避免与水 and 溶剂接触, 因为即使较少的量也会加速固化过程 = 缩短固化时间。

高空气湿度会显著缩短固化时间并降低透明度。

可以采用涂抹和喷涂进行涂装

在 21° C 且相对湿度为 58% 时, 500µm 厚的漆膜达到“不粘尘”需要大约 30 分钟

基底

例如环氧树脂碳纤维加强塑料、矿物质基面

预处理

基面必须牢固, 有吸附性, 干净, 也就是说, 无尘和没有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂, 如有必要, 可能需要涂粘性底漆。

加工条件

高于 15 °C

工作设备的清洁

立即使用有机溶剂, 硬化的残留物只能通过机械方式去除。

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的

以及用于在加工时保护人身安全的预防措施. 有关危险物质、

安全技术参数及对于健康/环保方面的建议

的详细注意事项

可参照相关数据页。

特殊提示**耐受性**

对弱酸和弱碱有良好的耐受性。

在一定的条件下耐受有机溶剂。

试验条件

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础. 由于我们无法直接控制基材, 前处理, 喷涂工艺等诸多因素, 在质量未经使用方确认之前, 我公司不做任何保证, 如需更多相关信息, 请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值, 并非规范。