

# DURELASTIC

## Spritzfüller BD7423M

- Auf Basis ungesättigter Polyesterharze
- Hohe Füllkraft und Standfestigkeit
- gute Schleifbarkeit
- Cobaltvorbeschleunigt

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Farbton</b>	nur im Farbton grau erhältlich
	<b>Glanzgrad</b>	matt
	<b>Lieferviskosität</b>	20 bis 33 Sek. / 6 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b>	10 : 1 DURELASTIC-Härter zum Spritzen HD0613
	<b>Verarbeitungszeit</b>	30 bis 35 Min. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	DURELASTIC-Harzverdünnung 400900
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe	1,6 g / ml
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	100 %
	<b>Auftragsmenge</b>	300 bis 1000 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 150 bis 600 µm
	<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.

# DURELASTIC

Spritzfüller  
BD7423M

**FreiLacke**



## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen.

DURELASTIC-Spritzfüller, BD7423M hat eine thixotrope Einstellung für horizontale Flächen.

Pneumatisch-Spritzen: in Lieferviskosität nach Härterzugabe  
Düse: 1,8 bis 2,5 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

### Untergründe

GFK, holzartige Werkstoffe (außer Exoten)

Metalle + Thermoplastische Kunststoffe: siehe Aufbauvorschlag

### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside; ggf. anschleifen. Holz muß trocken und tragfähig sein.

### Aufbauvorschlag:

Saugende Hölzer: absperren mit Grundierung für Holz auf Basis von UP-Harzen  
NE- u. Buntmetalle: grundieren mit EFDEDUR-HighSolid-Grundierung UR1407M  
Zwischentrocknung von ca. 18 Std. / 20 °C einhalten.

Thermoplaste (PS/ABS): grundieren mit EFDEDUR-Grundierung UR1989M  
Siehe entsprechende Hinweise im Technischen Datenblatt von UR1989M

### Verarbeitungstemperatur

Die Verarbeitungstemperatur von ca. 16 °C nicht unterschreiten, um Härtungsstörungen zu vermeiden.

### Trocknung

Lufttrocknung: oberhalb 16 °C  
Staubs trocken: nach 30 Min. / 20 °C  
Transporttrocken: nach 90 Min. / 20 °C  
Durchgetrocknet: nach 8 Std. / 20 °C  
Überlackierbar: nach 4 Std. / 20 °C  
Ofentrocknung: bis 80 Min. / 40 °C möglich

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Innerhalb der Verarbeitungszeit mit EFD-Reinigungsmittel 400312 oder DURELASTIC-Harzverdünnung 400900.

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farntonabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf BD7423MRU700, grau.

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.