



DW1110D EFDEDUR-Hydro-Füller

Produktbeschreibung

Allgemein	Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
	Anwendung: Schienenfahrzeuge und Komponenten
	Gute Haftung auf Grundierungen für Schienenfahrzeuge und Komponenten

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Glanz visuell	seidenmatt	
Viskosität	1900-2300 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	
Härter	DU0750 siehe Technisches Datenblatt	
Festkörper	50-55 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	300-330 ml/kg nach Härterzugabe	theoretisch
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 18 bis 25 °C. Vor Frost schützen. 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.	

Verarbeitung und Anwendung

Untergrund	Stahl	
Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittellrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren) anzuwenden.	
Aufbauvorschlag	Untergrund	auf gestrahltitem Stahlblech



DW1110D

EFDEDUR-Hydro-Füller

	Grundierung	DW1202U Mischungsverhältnis 3:1 DE0121 Trockenfilmdicke 80 µm
	Basislack	DW1130B Mischungsverhältnis 7:1 DU0127 Trockenfilmdicke 35 µm
	Zwischenschicht	DW1110D Mischungsverhältnis 6:1 DU0750 Trockenfilmdicke 60 µm
	Klarlack	DW1140G Mischungsverhältnis 2:1 DU0127 Trockenfilmdicke 55 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmixer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 6:1 Volumenteile 4,9:1	
Verdünnung	Demineralisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	Trockenfilmdicke darf 100 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
Objekttemperatur	10-30 °C	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-28°C relative Luftfeuchtigkeit 30-80%	
Verarbeitungszeit	max. 3 Std. / 20 °C Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airmix	40-60 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse: 0,28 mm Winkel 30° Materialdruck 160 bar Zerstäuberdruck: 2-3 bar	
Spritzen-Hochdruck	Spritzen Hochdruck	z.B. Sata jet Düse: 1,6 mm Spitzdruck 2 bar Kreuzgänge [Variable3] Verdünnung ca. [Variable4]%

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



DW1110D EFDEDUR-Hydro-Füller

Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 220 g/m ² , Schichtdicke 65 µm	theoretisch
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich	

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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
--------------------------------	---