



WE1903D_HE0005 FREOPOX-Hydro-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau
Antrocknung	schnell
Mechanische Beständigkeit	gute Härte und Elastizität
Untergrund	Stahl gestrahlt, eisenphosphatisierter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	500-1250 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
pH-Wert	8,0-9,0	DIN 19260
Dichte	1,25-1,30 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	57-59 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	46-47 % nach Härterzugabe	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittlerückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatisieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	WE1903DRU113 Mischungsverhältnis 12:1/ HE0005 Trockenfilmdicke 80 µm
	Decklack	WU1488GRG743 Mischungsverhältnis 4:1/ HU0444 Trockenfilmdicke 70 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	

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



WE1903D_HE0005 FREOPOX-Hydro-Grundierung

Härter	HE0005 siehe Technisches Datenblatt	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 12:1	
Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	darf 250 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
Verarbeitungszeit	max. 2,5 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	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäuberdruck 2,5 bar	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,6 mm Spritzdruck 3 bar	
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 210-230 g/m ² Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich	
Lufttrocknung	18-25°C °C, 40-60% % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 45 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Grifffest	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
Hinweise	
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 + 510 entnommen werden.
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.



WE1903D_HE0005

FREOPOX-Hydro-Grundierung

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.