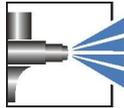


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

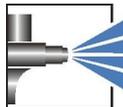
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Schnelle Antrocknung ■ Guter Korrosionsschutz ■ Gute Standfestigkeit ■ Gute Schleifbarkeit 																																		
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxidharz vernetzt mit Polyamin</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>matt 5-15 Winkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>2500-3500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HE0937 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 5,5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Volumenteile 4,0:1</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,27-1,47 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,25-1,35 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>56-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>53-57 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>280-320 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>300-320 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>190-200 g/m², Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WE1932LW1721</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 5-15 Winkel 85°	■ Viskosität	2500-3500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.	■ Härter	HE0937 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5,5:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4,0:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8-9	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,27-1,47 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,25-1,35 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	56-60 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	53-57 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	280-320 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	300-320 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	190-200 g/m ² , Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1932LW1721
■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin																																		
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																		
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 5-15 Winkel 85°																																		
■ Viskosität	2500-3500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.																																		
■ Härter	HE0937 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5,5:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 4,0:1																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	8-9																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,27-1,47 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,25-1,35 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	56-60 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	53-57 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	280-320 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	300-320 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	190-200 g/m ² , Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1932LW1721																																		
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Nichteisen-Metalle 																																		
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind 																																		



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

	Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund auf gestrahltem Stahlblech ■ Grundierung WE1932LW1721 Mischungsverhältnis 5,5:1/ HE0937 Trockenfilmdicke 60 µm ■ Decklack WU1451GRA300 Mischungsverhältnis 5:1/ HU0150 Trockenfilmdicke 40 µm 	
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH) 120 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 ■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227 504 Stunden Unterwanderung Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Chemikalien-Beständigkeit Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis. 	
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 250 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. ■ Objekttemperatur 10-30 °C ■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 % ■ Verarbeitungszeit max. 2 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen. ■ Spritzen-Airless 130-150 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse: 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 120 bar ■ Spritzen-Airmix 130-150 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 2 ■ Spritzen-Hochdruck 40-80 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,8 mm Spritzdruck 3 bar ■ Rollen/ Streichen in Lieferviskosität ■ Überlackierbarkeit mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen ■ Reinigung der Arbeitsgeräte Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. 	



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

	Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse- mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hinweise zu 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. 	
Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C/ 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 3 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 18 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Zwischentrocknung	60 Min./ 40 °C
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <p>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.</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle Hinweise 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>	