



WE1935L_HE0037

FREOPOX-Hydro-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	vízzel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Stabilitás	jó
Szárítás	gyors
Csiszolhatóság	jó
Átfesthetőség	gyors
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	minden közkedvelt színárnyalat	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	1000-1500 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
pH-érték	8,0-9,0	DIN 19260
Fajsúly	1,25-1,35 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	62-64 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	51-52 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a WE1935LRU113 árnyalatú termékre vonatkoznak.	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	



WE1935L_HE0037 FREOPOX-Hydro-Alapozó

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	WE1935LRU113 Keverési arány 8:1/ HE0037 Száras rétegvastagság 80 µm
	Fedőlakk	WU1488G Keverési arány 3,3:1/ HU0448 Száras rétegvastagság 70 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0037	
Keverési arány	Súly szerinti részek 8:1 kötet részei 6,3:1	
Hígítás	ásványmentesített víz	
Száras rétegvastagság	250 µm nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagodás léphet fel.	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-25 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 %	
Feldolgozhatósági idő	max. 5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a zseléedéssel nem felismerhető. A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airmix	130-150 sec. / 6 mm Kifolyópohár Düzni 0,33 mm fok: 30° Anyagnyomás 120 bar Porlasztónyomás 4 bar	DIN 53211
Szórás-Nagynyomással	50-70 sec. / 4 mm Flow cup Fúvóka 1,7 mm Befecskendezési nyomás 3 bar	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 190-210 g/m ² rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Levegőn száradás	18-25 °C, 40-60 % Relatív levegőpáratartalom	
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges	
Porszáradás	15 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	2 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5

Műszaki adattlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2024. szept. 17. Nyomatás dátuma: 2024. szept. 19.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WE1935L_HE0037 FREOPOX-Hydro-Alapozó

Átszáradás

8 nap/s elteltével (inga csillapítás)

DIN EN ISO 1522

A munkaberendezések tisztítása

egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerrel tisztíthatók pl. EFD 400424 higító.

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 111 + 510.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.