



# WE1935M\_HE0057

## FREOPOX-Hydro-Grundierung

### Описание продукта

Технология продукта	Водоразбавляемая 2-К краска
Области применения	Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения
Подсушка	быстро
Шлифуемость	высокая
Повторное лакирование	быстро
Антикоррозионная защита	очень высокая
Подложка	легкосплавные металлы, Сталь

### Общие характеристики продукта

Связующие - основы	эпоксидная смола		
Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета		
Глянec	матовые	40-50 GU, угол 85°	DIN EN ISO 2813
Вязкость	2000-2400 мПа.сек, Шпindelь 5, 60 Кол-во оборотов		DIN EN ISO 2555
pH-Значение	8,0-9,0		DIN 19260
Плотность	1,35-1,42 g/ml		теоретический
	1,30-1,36 г/мл после добавления отвердителя		теоретический
Сухой остаток	64-66 %		теоретический
	62-64 % после добавления отвердителя		теоретический
Объемный сухой остаток	320-340 ml/kg		теоретический
	375-385 мл/кг после добавления отвердителя		теоретический
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту с оттенком WE1935MRU124.		
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.		
	Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.		



## WE1935M\_HE0057

### FREOPOX-Hydro-Grundierung

#### Применение и подготовка

<b>Подготовка поверхности</b>	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
<b>Система ЛКП</b>	Подложка	На отдробеструенной пластине
	Грунтовка	WE1935MRU124 Соотношение компонентов смеси 7:1/ HE0041 Толщина сухой пленки 60 мкм
	Финишный слой	WU1488GRG743 Соотношение компонентов смеси 3,3:1/ HU0448 Толщина сухой пленки 70 мкм
<b>Указание по использованию</b>	Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.	
<b>Отвердитель</b>	HE0057 см. технический паспорт	
<b>Смесевое соотношение</b>	Массовые части 7:1 Части тома 5,4:1	
<b>Разбавитель</b>	Деминерализованная вода	
<b>Толщина ЛКП</b>	Толщина сухой пленки не должна превышать 250 мкм – риск образования пузырьков реакции.	
<b>Температура объекта</b>	10-30 °C, минимум на +3 °C выше температуры точки росы	
<b>Время «жизни» композиции</b>	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %	
<b>Время жизнеспособности</b>	max. 3 Час. / 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.	
<b>Airmix - нанесение</b>	120-130 Сек. / 6 мм диаметр отверстия Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 bar Давление воздуха при распылении 4 bar	DIN 53211
<b>Пневматическое нанесение</b>	90-120 Сек. / 4 мм Чашка Сопло 1,7 мм Давление впрыска 3 бар	DIN 53211
<b>Валик/кисть</b>	Вязкость при поставке	
<b>Расход материала</b>	без потерь при нанесении 155-165 г/м <sup>2</sup> толщина слоя 60 мкм после добавления отвердителя	теоретический



## WE1935M\_HE0057

### FREOPOX-Hydro-Grundierung

#### Отверждение на воздухе

при 18-25°C, 40-60% относительной влажности с движением воздуха

#### Отверждение под действием температуры

До 70 °C возможно

#### Время высыхания "от пыли"

Через 20 минут (степень сухости 1)

DIN EN ISO 9117-5

#### Время высыхания «до отлипа»

Через 2 часов (степень сухости 4)

DIN EN ISO 9117-5

#### Полное отверждение

после 8 сут/с (демпфирование маятника)

DIN EN ISO 1522

#### Очистка рабочих инструментов

Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10 % очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.

### Дальнейшая обработка окрашенных деталей

#### перекрашивание

возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки.

### Физико-механические испытания

#### метод надрезов решеткой

Gt 0

DIN EN ISO 2409

### Климатические испытания

#### Температуростойкость

Кратковременное воздействие 120 °C

#### Климатический тест - водяной туман

Продолжительность стресс 240 h  
площадь пузырькового 0(S0)  
градус градус

DIN EN ISO 6270-2 (CH)

DIN EN ISO 4628-2

#### Испытание нейтральным солевым туманом

Продолжительность стресс 540 h  
разрез отделени 1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)

DIN EN ISO 4628-8

### Химическая стойкость

#### влияющие факторы

Химическая стойкость зависит от концентрации, температуры, времени воздействия и метода испытаний. Это должно быть проверено в зависимости от применения.

### Указания

#### EFD-Информация

Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 111 + 510

#### Охрана труда и здоровья

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.



## WE1935M\_HE0057 FREOPOX-Hydro-Grundierung

### Системные покрытия

Возможна интеграция в концепцию системной окраски в виде горизонтальной системной краски (разные краски с одинаковым внешним видом) или вертикальной системной краски (часть многослойной структуры). Дополнительная информация на [www.freilacke.de/systemlacke](http://www.freilacke.de/systemlacke).

### Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.