



## WO1821V FREIOTHERM-Hydro-Metallic

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	wasserverdünnbarer Einbrennlack
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Bau und Sanitär
<b>Oberflächenoptik</b>	Metallic-Effekt
<b>Antrocknung</b>	schnell
<b>Blockfestigkeit</b>	gut
<b>Untergrund</b>	Stahl, Aluminium, Grundierung

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Kombination aus Acrylat-/Polyester-/Aminoharz	
<b>Farbton</b>	Metallic-Farbtöne	
<b>Glanz visuell</b>	matt	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 23-27 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>pH-Wert</b>	7,9-8,1	DIN 19260
<b>Festkörper</b>	15-18 %	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	13-15 %	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WO1821VS737.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 6 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

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Aluminium
	Decklack	WO1821VS2737 Trockenfilmdicke 30 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
<b>Verdünnung</b>	demineralisiertes Wasser	
<b>Trockenfilmdicke</b>	darf 80 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	

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

Seite 1/2 | Version 0

Überarbeitet am: 26.06.2024

Druckdatum: 27.06.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WO1821V FREIOTHERM-Hydro-Metallic

<b>Objekttemperatur</b>	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	23-27 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,2 mm Spritzdruck 4 bar	DIN 53211
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 200-220 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 30 µm	theoretisch
<b>Hinweis zur Aushärtung</b>	<p>Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften</p> <p>Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p>	
<b>Ofentrocknung</b>	10 Min. / 170 °C - 20 Min. / 150 °C (Objekttemperatur)	
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	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

<b>Überlackierung</b>	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
-----------------------	---

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	<p>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> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>