



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1606P

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einschichtlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär ■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen ■ Schnelle Antrocknung 																						
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylat-Styrol-Copolymer</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität AFNOR 4</td> <td>Auslaufzeit 55-65 Sekunden</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>9,3-9,7</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>54-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>370-380 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>205-215 g/m², Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1606PRA204</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität AFNOR 4	Auslaufzeit 55-65 Sekunden	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	9,3-9,7	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,4 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	54-58 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	370-380 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	205-215 g/m ² , Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1606PRA204
■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad visuell	matt																						
■ Viskosität AFNOR 4	Auslaufzeit 55-65 Sekunden																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	9,3-9,7																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,4 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	54-58 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	370-380 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	205-215 g/m ² , Schichtdicke 80 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1606PRA204																						
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig ■ Stahl - passivierte bzw.vorbehandelte Untergründen 																						
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 Trennmittlrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: <ul style="list-style-type: none"> - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 																						
Aufbauvorschlag	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>auf blankem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WL1606PRA204 Trockenfilmdicke 50 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	auf blankem Stahlblech	■ Decklack	WL1606PRA204 Trockenfilmdicke 50 µm																		
■ Untergrund	auf blankem Stahlblech																						
■ Decklack	WL1606PRA204 Trockenfilmdicke 50 µm																						
Mechanische Prüfung	<table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
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. <p>Trockenfilmdicke darf 80 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</p>																						



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1606P

	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar
	■ Tauchen	17-20 Sekunden/ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211)
	■ 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. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse- mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
■ 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, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 40 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 1 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 3 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis °C möglich
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.	
Spezielle Hinweise	■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111	
	■ 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.	