



WL1535V

FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	wasserverdünnbare 1K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau
Antrocknung	schnell
Untergrund	Nichteisen-Metalle, Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylat-Styrol-Copolymer	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	1000-1500 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
pH-Wert	8,5-8,7	DIN 19260
Festkörper	46-50 %	theoretisch
Festkörpervolumen	33-35 %	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WL1535VRU905.	
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.	



WL1535V FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	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).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	WL1535V Trockenfilmdicke 60 µm
	Decklack	WU1488GRG910 Mischungsverhältnis 3,3 : 1 HU0448 Trockenfilmdicke 50 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	darf 100 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 11 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 4 bar	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 210-225 g/m ² Schichtdicke 60 µm	theoretisch
Lufttrocknung	18-22 °C, 40-60 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 45 Minuten (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	



WL1535V FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung

mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.

Hinweise

EFD-Info

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 entnommen werden.

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- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

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.