

**WE1935L_HE0041****FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Stateczność	dobry
Wysychanie	szybko
Zdolność do szlifowania	dobry
Podatność na powlekanie innymi lakierami	szybko
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	1000-1500 mPa*s, trzpień 5, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
Wartość pH	8,0-9,0	DIN 19260
Gęstość	1,25-1,35 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	62-64 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	51-52 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WE1935LRU113.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	



WE1935L_HE0041

FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	WE1935LRU113 Proporcje mieszania 8:1/ HE0041 Grubość suchej powłoki 80 µm
	lakier nawierzchniowy	WU1488G stosunek mieszania 3,3:1/ HU0448 grubość suchej powłoki 70 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	
Utwardzacz	HE0041	
Stosunek mieszania	Części wagowe 8:1 Części głośności 6,3:1	
Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	
Grubość warstwy suchej	nie może przekroczyć 250 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %	
Czas przetwarzania	max. 5 godzin / 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	130-150 Sek. / 6 mm kubek wpływowy dysza 0,33 mm kąt 30° nacisk materiału 120 bar nacisk rozpylacza 4 bar	DIN 53211
Natrysk - wysokie ciśnienie	50-70 sek. / 4 mm Kubek wpływowy Dysza 1,7 mm Ciśnienie wtrysku 3 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 190-210 g/m ² grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie na powietrzu	18-25 °C, 40-60 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie piecowe	do 70 °C możliwe	
Suszenie pyłowe	po 15 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 17 wrz 2024

Wydrukowano dnia: 19 wrz 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

**WE1935L_HE0041****FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa****Suchość dotykowa**

po 2 godzinach (stopień wysuszenia 4)

DIN EN ISO 9117-5

Pełne utwardzenie

po 8 dzień/dni (tłumienie wahadła)

DIN EN ISO 1522

Czyszczenie narzędzi roboczych

natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.

Dalsza obróbka lakierowanych elementów**Malowanie**

możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.

Wskazówki**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111 + 510.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.