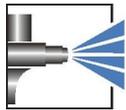


# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

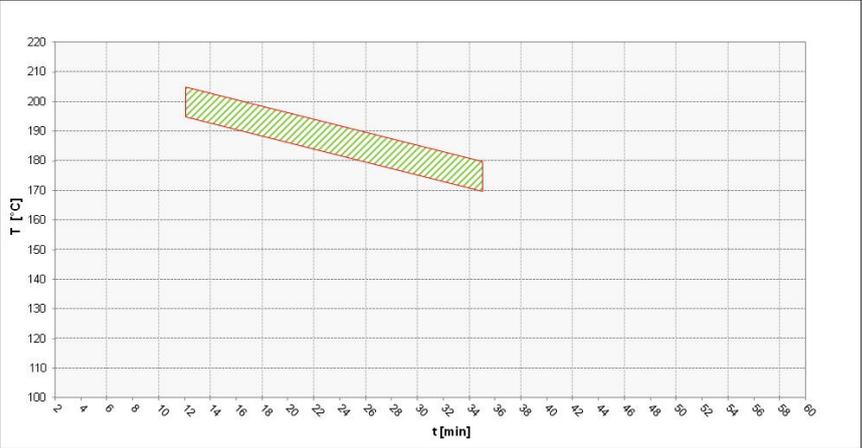
## WO1892G

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau</li> <li>■ Gute Kratzbeständigkeit</li> <li>■ Gute Heißwasserbeständigkeit</li> <li>■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen</li> <li>■ Gute Härte und Elastizität</li> </ul>																						
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Kombination aus Polyester-/ Aminoharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>glänzend</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td> <td>Auslaufzeit 50-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,3-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,1-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>48-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>320-360 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>220-240 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WO1892GRA902</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Polyester-/ Aminoharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	glänzend	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 50-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,3-8,7	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,1-1,3 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	48-60 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-360 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	220-240 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1892GRA902
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Polyester-/ Aminoharz																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad visuell	glänzend																						
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 50-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,3-8,7																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,1-1,3 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	48-60 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-360 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	220-240 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1892GRA902																						
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aluminium</li> <li>■ Aluminium, vorbehandelt</li> <li>■ Stahl</li> <li>■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig</li> <li>■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe</li> </ul>																						
<b>Vorbehandlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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"> <li>- für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren</li> <li>- für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen</li> </ul> </li> </ul>																						
<b>Aufbauvorschlag</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>Aluminium</td> </tr> <tr> <td>■ Basislack</td> <td>WO1892GRA902 Trockenfilmdicke 30 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	Aluminium	■ Basislack	WO1892GRA902 Trockenfilmdicke 30 µm																		
■ Untergrund	Aluminium																						
■ Basislack	WO1892GRA902 Trockenfilmdicke 30 µm																						
<b>Mechanische Prüfung</b>	<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																						

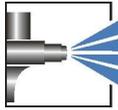
Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**  
WO1892G

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Chemikalien-Beständigkeit: Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</li> </ul>
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 40 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</li> <li>Objekttemperatur: 10-30 °C</li> <li>Verarbeitungsbedingungen: Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %</li> <li>Spritzen-Hochdruck: in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar</li> <li>Elektrostatisch: möglich, anlagenspezifisch</li> <li>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.</li> <li><b>Hinweise zu 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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.</li> </ul>
<b>Aushärtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ofentrocknung: 30 Min./ 180 °C - 15 Min./ 200 °C</li> <li><b>Objekttemperatur</b> grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften</li> </ul> 
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</li> <li>Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet</li> </ul>

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- und Lieferbedingungen.

**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**  
WO1892G

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.