



## WL1535M FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	wasserverdünnbare 1K-Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Fahrzeugbau
<b>Antrocknung</b>	schnell
<b>Untergrund</b>	Nichteisen-Metalle, Stahl

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylat-Styrol-Copolymer	
<b>Farbton</b>	alle gängigen Farbtöne	
<b>Glanz visuell</b>	stumpfmatt	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 40-60 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>pH-Wert</b>	8,2-8,6	DIN 19260
<b>Festkörper</b>	48-54 %	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	34-39 %	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WL1535MRU732.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 9 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.	



## WL1535M FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

### 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	Auf eisenphosphatiertem Stahlblech
	Grundierung	WL1535MRU732 Trockenfilmdicke 60 µm
	Decklack	WU1488GRG910 Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 50 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.	
<b>Objekttemperatur</b>	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Raumtemperatur 15-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-70 %	
<b>Spritzen-Airmix</b>	in Lieferviskosität Düse 11 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäuberdruck 4-6 bar	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 200-220 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 60 µm	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	18-22 °C, 40-60 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 60 °C möglich	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 15 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 0,5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 3 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<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.	



## WL1535M 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.