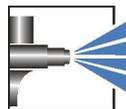


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935K/HE0057

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Schnelle Antrocknung ■ Sehr guter Korrosionsschutz ■ „Nass in Nass“- Verfahren ■ Gute Schleifbarkeit ■ Schnelle Überlackierbarkeit ■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen 																																		
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxidharz vernetzt mit Polyamin</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>matt 40-50 Winkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>1600-2200 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HE0057 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 7:1</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Volumenteile 5,7:1</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,0-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,32-1,42 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,28-1,38 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>60,7-61,7 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>60,5-61,2 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>355-375 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>360-380 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>152-172 g/m², Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WE1935KRU124</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 40-50 Winkel 85°	■ Viskosität	1600-2200 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.	■ Härter	HE0057 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 5,7:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,0-9,0	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,32-1,42 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,28-1,38 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	60,7-61,7 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	60,5-61,2 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	355-375 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	360-380 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	152-172 g/m ² , Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1935KRU124
■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin																																		
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																		
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 40-50 Winkel 85°																																		
■ Viskosität	1600-2200 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.																																		
■ Härter	HE0057 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 5,7:1																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	8,0-9,0																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,32-1,42 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,28-1,38 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	60,7-61,7 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	60,5-61,2 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	355-375 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	360-380 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	152-172 g/m ² , Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1935KRU124																																		
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe 																																		
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 Trennmittelrückstände. Um die 																																		

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.

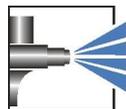


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935K/HE0057

	Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf gestrahltem Stahlblech
	■ Grundierung	WE1935KRU124 Mischungsverhältnis 7:1/ HE0057 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WU1488GRG743 Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 70 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	504 Stunden Unterwanderung Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 250 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungszeit	max. 3 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■ Spritzen-Airmix	50-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäubendruck 4
	■ Spritzen-Hochdruck	110-120 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 3 bar
	■ Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	■ 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-

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.



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935K/HE0057

	mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	
	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> Lufttrocknung bei 18-25°C, 40-60% rel. Feuchte mit Luftbewegung Staubtrocknung nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) Griffest nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) Durchtrocknung nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522) Ofentrocknung bis 70°C möglich 	
	<ul style="list-style-type: none"> 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. 	
	<ul style="list-style-type: none"> Spezielle Hinweise EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510 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. 	