



FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung

WL1513M

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Anti-Dröhn-Masse zwischen Bauteilen ■ Gute Flexibilität 																				
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Kombination aus speziellen Bindemitteln</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>6500-8500 mPa.s/ Spindel 6 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,0-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,35-1,45 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>70-74 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>580-620 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>130-140 g/m², Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1513ML1861</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus speziellen Bindemitteln	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität	6500-8500 mPa.s/ Spindel 6 60 Umdrehungen/ Min.	■ pH-Wert	8,0-8,5	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,35-1,45 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	70-74 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	580-620 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	130-140 g/m ² , Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1513ML1861
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus speziellen Bindemitteln																				
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																				
■ Glanzgrad visuell	matt																				
■ Viskosität	6500-8500 mPa.s/ Spindel 6 60 Umdrehungen/ Min.																				
■ pH-Wert	8,0-8,5																				
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,35-1,45 g/ml																				
■ Festkörper theoretische Bestimmung	70-74 %																				
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	580-620 ml/kg																				
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	130-140 g/m ² , Schichtdicke 80 µm																				
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1513ML1861																				
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grundierung 																				
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 Trennmittlerückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: <ul style="list-style-type: none"> - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 																				
Aufbauvorschlag	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>Aluminium</td> </tr> <tr> <td>■ Grundierung</td> <td>WL1513ML1861 Trockenfilmdicke 200 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	Aluminium	■ Grundierung	WL1513ML1861 Trockenfilmdicke 200 µm																
■ Untergrund	Aluminium																				
■ Grundierung	WL1513ML1861 Trockenfilmdicke 200 µm																				
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 400 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. ■ Objekttemperatur <td>10-30 °C</td> 	10-30 °C																			
■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %																				
■ 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.																				



FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung

WL1513M

	Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse- 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 20 °C, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <p>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.</p>
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111