

**WE1935K\_HE0037****FREOPOX-Hydro-Základová Barva****Popis produktu**

<b>Technologie výroby</b>	vodou ředitelný 2K nátěr
<b>Obor použití</b>	např. v branži výroby vozidel
<b>Zaschnutí</b>	rychlý
<b>Brousitelnost</b>	dobré
<b>Možnost přelakování</b>	rychlý
<b>Antikorozní ochrana</b>	velmi dobré
<b>Podklad</b>	Nekovy, Ocel

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Epoxidová pryskyřice	
<b>Barevný odstín</b>	Všechny běžné odstíny	
<b>Vizuálně zářit</b>	matný	
<b>Viskozita</b>	1600-2200 mPa*s, včetně 5, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
<b>pH</b>	8,0-9,0	DIN 19260
<b>Hustota</b>	1,25-1,35 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Pevné částice</b>	62-64 % po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	51-52 % po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WE1935KRU124.	
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	



## WE1935K\_HE0037

## FREOPOX-Hydro-Základová Barva

## Zpracování a použití

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	WE1935KRU124 Poměr míchání 8:1/ HE0037 Tloušťka suchého filmu 80 µm
	Krycí lak	WU1488G Poměr míchání 3,3:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 70 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
<b>Tužidlo</b>	HE0037	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 8:1 Části svazku 6,3:1	
<b>Ředění</b>	demi voda	
<b>Tloušťka suchého filmu</b>	nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
<b>Teplota objektu</b>	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	Pokožová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
<b>Doba zpracování</b>	max. 5 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airmix</b>	130-150 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 120 barů Tlak rozstříku 4 barů	DIN 53211
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	50-70 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,7 mm Vstříkovací tlak 3 bar	DIN 53211
<b>Válečkování/natírání</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 190-210 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	18-25 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	až 70 °C možné	
<b>Schnutí na prach</b>	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 0

Datum revize: 17. 9. 2024

Datum vydání: 19. 9. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**WE1935K\_HE0037****FREOPOX-Hydro-Základová Barva****Proschnutý**

po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

**Čištění pracovních nástrojů**

okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.

**Další zpracování lakovaných dílů****Přemalování**

možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

**Poučení****EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 510.

**Ochrana práce a zdraví**

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

**Podmínky zkoušky**

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.