

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Grundfärg****Produktbeskrivning**

| | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Produktteknik | vattenspädbar 1K färg |
| Tillämpningsindustri | t.ex. fordonsbyggnadsektorn |
| Torkning | snabb |
| Underlag | Ickemagnetiska metaller, Stål |

Generella produkttegenskaper

| | | |
|--------------------------|---|-----------|
| Bindemedelsystem | Akrylat-styrol copolymer | |
| Kulör | Alla gängse kulörer | |
| Iysa visuellt | dödmatt | |
| Viskositet | Flödestid 40-60 sek., 4 mm flödeskopp | DIN 53211 |
| pH-värde | 8,2-8,6 | DIN 19260 |
| Torrhalt | 48-54 % | teoretisk |
| Volymtorrhalt | 34-39 % | teoretisk |
| Referensprodukt | De angivna värdena avser produkten med nyansen WL1535MRU732. | |
| Lagerbeständighet | i originalemballage minst 9 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast. | |
| | Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring. | |

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Grundfärg****Applicering och process**

| | | |
|--------------------------------|---|---|
| Förbehandling | Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven. | |
| Systemförslag | Underlag | På järnfosfaterad stålplåt |
| | Primer | WL1535MRU732 Torrfilmtjocklek 60 µm |
| | Täckfärg | WU1488GRG910 Blandningsförhållande 3,3:1/ HU0448 Torrfilmtjocklek 50 µm |
| Användningstips | Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. | |
| Förtunning | avjonat vatten | |
| Torr filmtjocklek | 80 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor. | |
| Objekttemperatur | 10-30 °C, minimum +3 °C över daggpunktstemperatur | |
| Appliceringstemperatur | Rumstemperatur 15-25 °C relativ luftfuktighet 40-70 % | |
| Airmix-sprutning | vid leveransviskositet Munstycke 11 mm vinkel 30° Materialtryck 120 bar Atomiseringstryck 4-6 bar | |
| Materialåtgång | utan appliceringsförlust 200-220 g/m ² skiktjocklek 60 µm | teoretisk |
| Ugnstorkning | upp till 60 °C möjligt | |
| Lufttorkning | 18-22 °C, 40-60 % relativ luftfuktighe | |
| Dammtorr | efter 15 minuter (torrhetsgrad 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Transporttorr | efter 0,5 timmar (torrhetsgrad 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Genomhärdning | efter 3 dygn/s (pendeldämpning) | DIN EN ISO 1522 |
| Rengöring av utrustning | omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916, intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424. | |



WL1535M

FREIOPLAST-Hydro-Grundfärg

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.

Anteckningar

EFD-Info Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111.

Arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation