



## WE1903D\_HE0005

## FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa

## Opis produktu

|                        |                                                                 |
|------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Technologia produktowa | malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe                    |
| Zastosowanie branża    | np. w branży budowy maszyn i urządzeń                           |
| Wysychanie             | szybko                                                          |
| Odporność mechaniczna  | dobra twardość i elastyczność                                   |
| Podłoże                | Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, stal fosforowana żelazowo |

## Właściwości produktu

|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                 |
|---------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Baza                      | żywica epoksydowa                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                 |
| Błyszczec wizualnie       | matowy                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                 |
| Lepkość                   | 500-1250 mPa*s, trzpień 4, 60 Lłość obrotów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | DIN EN ISO 2555 |
| Wartość pH                | 8,0-9,0                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | DIN 19260       |
| Gęstość                   | 1,25-1,30 g/ml po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | teoretycznie    |
| Części stałe              | 57-59 % po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | teoretycznie    |
| Części stałe objętościowo | 46-47 % po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | teoretycznie    |
| Magazynowanie             | w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.<br><br>Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu. |                 |

## Zastosowanie i technologia

|                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                  |  |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|--|
| Przygotowanie powierzchni     | Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami. |                                                                                  |  |
| System                        | Podłoże                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej                               |  |
|                               | Podkład                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | WE1903DRU113<br>Proporcje mieszania 12:1/ HE0005<br>Grubość suchej powłoki 80 µm |  |
|                               | lakier nawierzchniowy                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | WU1488GRG743<br>stosunek mieszania 4:1/ HU0444<br>grubość suchej powłoki 70 µm   |  |
| Wskazówka przed zastosowaniem | Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                  |  |
| Utwardzacz                    | HE0005 patrz karta danych technicznych                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                  |  |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2025-09-11

Wydrukowano dnia: 2025-09-12

FreiLacke | Emil Frei GmbH &amp; 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)

**WE1903D\_HE0005****FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa**

|                                       |                                                                                                                                                                                    |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Stosunek mieszania</b>             | Części wagowe 12:1                                                                                                                                                                 |
| <b>Rozcieńczalnik</b>                 | woda zdemineralizowana                                                                                                                                                             |
| <b>Grubość warstwy suchej</b>         | nie może przekroczyć 250 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych                                                                                                     |
| <b>Temperatura obiektu</b>            | 10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy                                                                                                                            |
| <b>Warunki nakładania farby</b>       | Temperatura pomieszczenia 18-25 °C<br>względna wilgotność powietrza 40-60 %                                                                                                        |
| <b>Czas przetwarzania</b>             | max. 2,5 godzin / 20 °C<br>Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem. |
| <b>Natrysk - Airmix</b>               | w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza<br>dysza 0,33 mm kąt 30°<br>nacisk materiału 120 bar<br>nacisk rozpylacza 2,5 bar                                                   |
| <b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>    | w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza<br>dysza 1,6 mm<br>ciśnienie natrysku 3 bar                                                                                              |
| <b>Malowanie pędzlem</b>              | w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                     |
| <b>Wydajność teoretyczna</b>          | bez strat nanoszenia 210-230 g/m <sup>2</sup> <span style="float: right;">teoretycznie</span><br>grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza                                      |
| <b>Suszenie piecowe</b>               | do 70 °C możliwe                                                                                                                                                                   |
| <b>Suszenie na powietrzu</b>          | 18-25°C °C, 40-60% % względna wilgotność powietrza                                                                                                                                 |
| <b>Suszenie pyłowe</b>                | po 45 minutach (stopień wysuszenia 1) <span style="float: right;">DIN EN ISO 9117-5</span>                                                                                         |
| <b>Suchość dotykowa</b>               | po 5 godzinach (stopień wysuszenia 4) <span style="float: right;">DIN EN ISO 9117-5</span>                                                                                         |
| <b>Pełne utwardzenie</b>              | po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła) <span style="float: right;">DIN EN ISO 1522</span>                                                                                              |
| <b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b> | natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.  |

**Dalsza obróbka lakierowanych elementów**

|                  |                                                                                                                        |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Malowanie</b> | możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni. |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**Wskazówki**

|                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>EFD Info</b>                | Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111 + 510.                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Praca i ochrona zdrowia</b> | Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki. |



## WE1903D\_HE0005

## FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa

### Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.