

# FREODUR

## UV-Grundierung ES1919HS2595

- UV-härtende Grundierung für Aluminium
- lösemittelfrei
- Walzlackierung und Heißspritzverfahren
- Gute Überlackierbarkeit

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	UV-härtendes Urethanacrylat	
	<b>Farbton</b>	weiß andere Farbtöne auf Anfrage	
	<b>Glanzgrad</b> visuell	seidenglänzend	
	<b>Lieferviskosität</b>	800 mPas / 60 rpm	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	13 : 1	
	<b>Zusatz</b>	FREODUR-UV-Haftvermittler 300020	
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung nach Zusatz 300020	1,4 g / ml	+ / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung nach Zusatz 300020	99,8 %	+ / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung nach Zusatz 300020	700 ml / kg	+ / - 20
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust nach Zusatz 300020	60 bis 80 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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 erforderliche Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. Die Grundierung muss vor Lichteinfall geschützt werden.



---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Walzen: in Lieferform  
Heißspritzen: Düse: 1,2 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Temp.: 60-80 °C  
Airmix: Düse 0,12 mm Spritzdruck 100 bar  
Temp.: 60 °C

---

### Untergründe

Aluminium, vorbehandelt

---

### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

---

### Aufbauvorschlag

Untergrund: Aluminium, vorbehandelt  
Grundierung: FREODUR-UV-Grundierung ES1919HS2595  
Decklack: FREODUR-UV-Klarlack ES1939GRA999

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

UV-Härtung

Max. TSD 60 µm  
Strahlertyp: Ga-dotierter und Hg-Strahler  
Strahlerleistung: 120 W/cm  
Bandgeschwindigkeit: 5-10 m/min  
UV-Dosis: 1500-2000 mJ/cm<sup>2</sup>

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400450

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen 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.

---

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.