



# WE1935K\_HE0041

## FREOPOX-Hydro-Grundfärg

### Produktbeskrivning

<b>Produktteknik</b>	vattenspädbar 2K färg
<b>Tillämpningsindustri</b>	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
<b>Torkning</b>	snabb
<b>Slipbarhet</b>	bra
<b>Kan överlackeras</b>	snabb
<b>Korrosionsskydd</b>	mycket bra
<b>Underlag</b>	ickemagnetiska metaller, Stål

### Generella produkttegenskaper

<b>Bindemedelsystem</b>	Epoxiharts	
<b>Kulör</b>	Alla gängse kulörer	
<b>Iysa visuellt</b>	matt	
<b>Viskositet</b>	1600-2200 mPa*s, spindel 5, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
<b>pH-värde</b>	8,0-9,0	DIN 19260
<b>Densitet</b>	1,25-1,35 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Torrhalt</b>	62-64 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Volymtorrhalt</b>	51-52 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Referensprodukt</b>	De angivna värdena avser produkten med nyansen WE1935KRU124.	
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 12 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.	



## WE1935K\_HE0041

### FREOPOX-Hydro-Grundfärg

#### Applicering och process

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrade 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.	
<b>Systemförslag</b>	Underlag	På blästrad stålplåt
	Primer	WE1935KRU124 Blandningsförhållande 8:1/ HE0041 Torrfilmtjocklek 80 µm
	Täckfärg	WU1488G Blandningsförhållande 3,3:1/ HU0448 Torrfilmtjocklek 70 µm
<b>Användningstips</b>	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.	
<b>Härdare</b>	HE0041	
<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdelar 8:1 Volymdelar 6,3:1	
<b>Förtunning</b>	avjonat vatten	
<b>Torr filmtjocklek</b>	250 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor.	
<b>Objekttemperatur</b>	10-30 °C, minimum +3 °C över dagpunktstemperatur	
<b>Appliceringstemperatur</b>	Rumstemperatur 18-25 °C relativ luftfuktighet 40-60 %	
<b>Brukstid</b>	max. 5 Std. / 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Airmix-sprutning</b>	130-150 Sek. / 6 mm Utloppsbägare Munstycke 0,33 mm vinkel 30° Materialtryck 120 bar Atomiseringsstryck 4 bar	DIN 53211
<b>Sprutning konventionell</b>	50-70 sek. / 4 mm Flödeskopp Munstycke 1,7 mm Insprutningstryck 3 bar	DIN 53211
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	vid leveransviskositet	
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 190-210 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 80 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Ugnstorkning</b>	upp till 70 °C möjligt	
<b>Lufttorkning</b>	18-25 °C, 40-60 % relativ luftfuktighe	
<b>Dammtorr</b>	efter 15 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.  
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan  
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/3 | Version 0

Reviderad datum: 17 sep. 2024

Tryckdatum: 19 sep. 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\_HE0041

### FREOPOX-Hydro-Grundfärg

<b>Transporttorr</b>	efter 2 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 8 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	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.	

#### Bearbetning av behandlade produkter

<b>Ommålning</b>	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.
------------------	--

#### Anteckningar

<b>EFD-Info</b>	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111 + 510.
<b>Arbets- och hälsoskydd</b>	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
<b>Testförhållanden</b>	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