



WE1903D_HE0005

FREOPOX-Hydro-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	vízzel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Száritás	gyors
Mechanikai ellenállás	jó keménység és elasztikusság
Alapfelület	Lefúvatott acél, Vasfoszfátzott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	500-1250 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
pH-érték	8,0-9,0	DIN 19260
Fajsúly	1,25-1,30 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	57-59 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	46-47 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátzás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	WE1903DRU113 Keverési arány 12:1/ HE0005 Száraz rétegvastagság 80 µm
	Fedőlakk	WU1488GRG743 Keverési arány 4:1/ HU0444 Száraz rétegvastagság 70 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátraképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0005 lásd a műszaki adatlapot	



WE1903D_HE0005

FREOPOX-Hydro-Alapozó

Keverési arány	Súly szerinti részek 12:1
Hígítás	ásványmentesített víz
Száraz rétegvastagság	250 µm nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagosodás léphet fel.
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-25 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 %
Feldolgozhatósági idő	max. 2,5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a zseléedéssel nem felismerhető. A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,33 mm fok: 30° Anyagnyomás 120 bar Porlasztónyomás 2,5 bar
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,6 mm Permetező nyomás 3 bar
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 210-230 g/m ² elméleti rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges
Levegőn száradás	18-25°C °C, 40-60% % Relatív levegőpáratartalom
Porszáradás	45 perc után (1. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	5 óra elteltével (4. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	7 nap/s elteltével (inga csillapítás) DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerezrel tisztíthatók pl. EFD 400424 hígító.

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.
Figyelmeztetés	
EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 111 + 510.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyénvédelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.