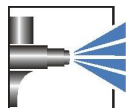


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vattenspädbar 2K färg ■ Användning inom t.ex. fordonsbyggnadsektorn ■ God vidhäftning till stål och omagnetiska metaller ■ El. avledande egenskaper 																																		
Tekniska/ Fysikaliska data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td> <td>Akryl-/aminoharts kombination</td> </tr> <tr> <td>■ Kulör</td> <td>Alla gängse kulörer</td> </tr> <tr> <td>■ Glans visuell</td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskositet</td> <td>1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härdare</td> <td>HE0132 se Tekniskt datablad</td> </tr> <tr> <td>■ Blandningsförhållande</td> <td>Viktdelar 2:1</td> </tr> <tr> <td>■ Blandningsförhållande</td> <td>Volymdelar 1,55:1</td> </tr> <tr> <td>■ Förtunning</td> <td>avjonat vatten</td> </tr> <tr> <td>■ pH-värde</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,33-1,53 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,22-1,42 g/ml efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td> <td>56,6-60,6 %</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td> <td>54,8-58,8 % efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td> <td>260-300 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td> <td>320-340 ml/kg efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust</td> <td>170-190 g/m², Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Referenskulör till angivna värden</td> <td>Kulör från WE1900MRU905</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemedelsystem	Akryl-/aminoharts kombination	■ Kulör	Alla gängse kulörer	■ Glans visuell	matt	■ Viskositet	1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.	■ Härdare	HE0132 se Tekniskt datablad	■ Blandningsförhållande	Viktdelar 2:1	■ Blandningsförhållande	Volymdelar 1,55:1	■ Förtunning	avjonat vatten	■ pH-värde	8-9	■ Densitet teoretisk bestämning	1,33-1,53 g/ml	■ Densitet teoretisk bestämning	1,22-1,42 g/ml efter härdartillsats	■ Torrhalt teoretisk bestämning	56,6-60,6 %	■ Torrhalt teoretisk bestämning	54,8-58,8 % efter härdartillsats	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	260-300 ml/kg	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	320-340 ml/kg efter härdartillsats	■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	170-190 g/m ² , Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats	■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1900MRU905
■ Bindemedelsystem	Akryl-/aminoharts kombination																																		
■ Kulör	Alla gängse kulörer																																		
■ Glans visuell	matt																																		
■ Viskositet	1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.																																		
■ Härdare	HE0132 se Tekniskt datablad																																		
■ Blandningsförhållande	Viktdelar 2:1																																		
■ Blandningsförhållande	Volymdelar 1,55:1																																		
■ Förtunning	avjonat vatten																																		
■ pH-värde	8-9																																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,33-1,53 g/ml																																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,22-1,42 g/ml efter härdartillsats																																		
■ Torrhalt teoretisk bestämning	56,6-60,6 %																																		
■ Torrhalt teoretisk bestämning	54,8-58,8 % efter härdartillsats																																		
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	260-300 ml/kg																																		
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	320-340 ml/kg efter härdartillsats																																		
■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	170-190 g/m ² , Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats																																		
■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1900MRU905																																		
Underlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Primer 																																		
Förbehandling	<ul style="list-style-type: none"> ■ Underlaget måste vara fritt från föroreningar som påverkar vidhäftningen, t.ex. oljor, fetter, rost, valshud, vax och släppmedelsrester. Test av färgkvalitetens lämplighet på avsett underlag bör göras innan arbetet påbörjas. Vid högre krav rekommenderar vi: för korrosionsskydd - t.ex. fosfatering för vidhäftning - t.ex. blästring, betning, slipning 																																		
Systemförslag	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Underlag</td> <td>på blästrad stålplåt</td> </tr> <tr> <td>■ Primer</td> <td>WE1914MRU115 Blandningsförhållande 8:1/ HE0181</td> </tr> </tbody> </table>	■ Underlag	på blästrad stålplåt	■ Primer	WE1914MRU115 Blandningsförhållande 8:1/ HE0181																														
■ Underlag	på blästrad stålplåt																																		
■ Primer	WE1914MRU115 Blandningsförhållande 8:1/ HE0181																																		

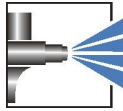
Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

Applicering och användning		Torr filmtjocklek 60 µm
	■ Täckfärg	WE1900MRU905 Blandningsförhållande 2:1/ HE0170 Torr filmtjocklek 40 µm
	■ 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. Torr skiktjocklek µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.	
	■ Objekttemperatur	15-30 °C
	■ Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 16-25 °C relativ luftfuktighet 40-70 %
	■ Brukstid	max. 3 tim./ 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.
	■ Spritzen-Airless	vid leveransviskositet Munstycke 0,33 mm vinkel 30° Materialtryck 130 bar
	■ Airmix sprutning	vid leveransviskositet Munstycke 0,33 mm Vinkel 30° Materialtryck 120 bar Atomiseringstryck 4
	■ Sprutning konventionell	vid leveransviskositet Munstycke: 1,7 mm Spruttryck 3 bar
	■ Överlackerbarhet	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta
	■ 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.
	■ Råd för 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 repektive säkerhetsdatablad.	
	Härdning	■ Lufttorkning
■ Dammtorr		efter 15 Min. (Torkningsgrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Transporttorr		efter 3 Tim. (Torkningsgrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Genomhärdning		efter 7 Dagar (Pendeldämpning/ DIN EN ISO 1522)
■ Ugnstorkning		upp till 70°C möjlig
Lagerbeständighet	■ I originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	

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.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

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.

Speciella råd

■ Godkännande

tillgängligt - på förfrågan

■ EFD-Info

Ytterligare teknisk information kan hämtas i respektive EFD-Info.
Nr. 111 + 510

■ 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.