



# FREOPOX-Hydro-Grundierung

## WE1935M/HE0041

产品特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 可用水稀释的双组份涂层</li> <li>■ 例如应用于汽车制造行业</li> <li>■ 快速表干</li> <li>■ 非常好的防腐性</li> <li>■ “湿喷湿”法</li> <li>■ 良好的可磨性</li> <li>■ 良好的可重涂性</li> <li>■ 钢和非铁金属上良好的附着性</li> </ul>																																		
技术/物理参数	<table border="1"> <tr> <td>■ 树脂种类</td> <td>环氧树脂与多胺交联</td> </tr> <tr> <td>■ 颜色</td> <td>所有常见色调</td> </tr> <tr> <td>■ 光泽度 光泽度 DIN EN ISO 2813</td> <td>哑光 40-50 角度 85°</td> </tr> <tr> <td>■ 粘度</td> <td>2000-2400 mPa.s/ 主轴 5 60 圈/分钟</td> </tr> <tr> <td>■ 硬化剂</td> <td>HE0041 参见技术数据表</td> </tr> <tr> <td>■ 混合比例</td> <td>重量份额 8:1</td> </tr> <tr> <td>■ 混合比例</td> <td>体积份额 6,3:1</td> </tr> <tr> <td>■ 稀释</td> <td>纯净水</td> </tr> <tr> <td>■ pH 值</td> <td>8,0-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ 密度 理论测定</td> <td>1,32-1,42 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ 密度 理论测定</td> <td>1,28-1,38 g/ml 根据添加的硬化剂</td> </tr> <tr> <td>■ 固体含量 理论测定</td> <td>60,7-61,7 %</td> </tr> <tr> <td>■ 固体含量 理论测定</td> <td>58,5-59,8 % 根据添加的硬化剂</td> </tr> <tr> <td>■ 固体体积 理论测定</td> <td>322-342 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ 固体体积 理论测定</td> <td>327-347 ml/kg 根据添加的硬化剂</td> </tr> <tr> <td>■ 理论使用量 理论的, 无涂覆损失</td> <td>173-183 g/m<sup>2</sup>, 层厚 60 μm 根据添加的硬化剂</td> </tr> <tr> <td>■ 给定数值的参考色调</td> <td>色调 WE1935MRU124</td> </tr> </table>	■ 树脂种类	环氧树脂与多胺交联	■ 颜色	所有常见色调	■ 光泽度 光泽度 DIN EN ISO 2813	哑光 40-50 角度 85°	■ 粘度	2000-2400 mPa.s/ 主轴 5 60 圈/分钟	■ 硬化剂	HE0041 参见技术数据表	■ 混合比例	重量份额 8:1	■ 混合比例	体积份额 6,3:1	■ 稀释	纯净水	■ pH 值	8,0-9,0	■ 密度 理论测定	1,32-1,42 g/ml	■ 密度 理论测定	1,28-1,38 g/ml 根据添加的硬化剂	■ 固体含量 理论测定	60,7-61,7 %	■ 固体含量 理论测定	58,5-59,8 % 根据添加的硬化剂	■ 固体体积 理论测定	322-342 ml/kg	■ 固体体积 理论测定	327-347 ml/kg 根据添加的硬化剂	■ 理论使用量 理论的, 无涂覆损失	173-183 g/m <sup>2</sup> , 层厚 60 μm 根据添加的硬化剂	■ 给定数值的参考色调	色调 WE1935MRU124
■ 树脂种类	环氧树脂与多胺交联																																		
■ 颜色	所有常见色调																																		
■ 光泽度 光泽度 DIN EN ISO 2813	哑光 40-50 角度 85°																																		
■ 粘度	2000-2400 mPa.s/ 主轴 5 60 圈/分钟																																		
■ 硬化剂	HE0041 参见技术数据表																																		
■ 混合比例	重量份额 8:1																																		
■ 混合比例	体积份额 6,3:1																																		
■ 稀释	纯净水																																		
■ pH 值	8,0-9,0																																		
■ 密度 理论测定	1,32-1,42 g/ml																																		
■ 密度 理论测定	1,28-1,38 g/ml 根据添加的硬化剂																																		
■ 固体含量 理论测定	60,7-61,7 %																																		
■ 固体含量 理论测定	58,5-59,8 % 根据添加的硬化剂																																		
■ 固体体积 理论测定	322-342 ml/kg																																		
■ 固体体积 理论测定	327-347 ml/kg 根据添加的硬化剂																																		
■ 理论使用量 理论的, 无涂覆损失	173-183 g/m <sup>2</sup> , 层厚 60 μm 根据添加的硬化剂																																		
■ 给定数值的参考色调	色调 WE1935MRU124																																		
前处理	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 钢, 经过惰化处理或预处理的基底</li> <li>■ 基底必须不含干扰附着力的物质, 例如润滑油、润滑脂、氧化皮、辊压表面、蜡和分离剂残留物。为了确保基底上涂料质量的适宜性, 建议进行初步试验。</li> </ul>																																		



# FREOPOX-Hydro-Grundierung

## WE1935M/HE0041

	要求更高时，我们建议：为了防腐 - 例如为保证附着性而进行磷化处理 - 例如喷丸、酸洗、磨削
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>基底</b> 在喷砂钢板上</li> <li>■ <b>涂底漆</b> WE1935MRU124 混合比例 8:1/ HE0041 干膜厚度 60 µm</li> <li>■ <b>自干型面漆</b> WU1488GRG743 混合比例 3,3:1/ HU0448 干膜厚度 70 µm</li> </ul>
<b>机械试验</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>涂层百格测试试验</b> Gt 0 DIN EN ISO 2409</li> </ul>
<b>耐受性试验</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>冷凝水 气候测试试验</b> 240 小时 DIN EN ISO 6270-2 (CH) 气泡度 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</li> <li>■ <b>盐雾试验 (NSS)</b> 744 小时 DIN EN ISO 9227 渗透 Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ <b>耐温性</b> 短时负荷 120°C</li> <li>■ <b>化学耐受性</b> 必须检测。 温度和化学物品的浓度会对试验结果造成显著影响。</li> </ul>
<b>加工/喷枪种类</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 使用前充分搅拌或均匀混合组分（例如用快速搅拌机）。为避免形成结膜，用水进行覆盖。 干膜厚度不得超过 250 µm - 反应起泡危险。</li> <li>■ <b>工件温度</b> 10-30 °C</li> <li>■ <b>处理时间</b> 室温 18-25 °C 相对空气湿度 40-60 %</li> <li>■ <b>处理时间</b> max. 5 Std./ 20 °C 无法通过胶化识别处理时间的结束。 在温度升高时和/或在压力下，处理时间可能会缩短。</li> <li>■ <b>空气混合喷涂</b> 130-150 秒钟/ 6 mm 液流杯 (DIN 53211) 喷嘴 0,33 mm 角度 30° 材料压力 120 bar 雾化器压力 4</li> <li>■ <b>高压喷涂</b> 50-70 秒钟/ 4 mm 液流杯 (DIN 53211) 喷嘴 1,7 mm 喷射压力 3 bar</li> <li>■ <b>滚动/涂刷</b> 在供货粘度下</li> <li>■ <b>可重涂性</b> 可具备相同质量， 最早在哑光干燥</li> <li>■ <b>工作器械的清洁</b> 立即用水 - 必要时添加比重为 5-10% 的EFD 清洁</li> </ul>



**FREOPOX-Hydro-Grundierung**  
**WE1935M/HE0041**

	<p>剂 400916。 针对干燥的工作器械使用有机溶剂，例如 EFD 稀释液 400424。</p> <p>■ 关于劳动与健康保护的提示 注意使用涂料时常规的预防措施和处理时的个人防护措施。关于危险物品的详细提示、安全技术信息以及健康/环境保护建议，请参见相应的安全数据页。</p>
<p>固化条件</p>	<p>■ 空气干燥 在温度为 18-25°C, 40-60% 相对空气湿度为 xx% 并且存在气流时</p> <p>■ 粉尘干燥 在 15 分钟后 (干燥度 1/ DIN EN ISO 9117-5)</p> <p>■ 指触干燥的 在 2 小时 (干燥度 1/ DIN EN ISO 9117-5)</p> <p>■ 完全固化 在 8 天后 (摆动阻尼/ DIN EN ISO 1522)</p> <p>■ 烤炉干燥 最高可达 70°C</p>
<p>储存耐受性</p>	<p>■ 在 5 到 25 ° C 的范围内，在原装贮存器中至少 12 个月。 防冻。打开贮存器后须在短时间内处理使用。</p> <p>各个批次的最短有效期标在产品标签上。 储藏时间超过规定期限时，并不意味着产品绝对不可用。但在这种情况下，为了保证质量，必须针对相应的用途对要求特性进行检测。</p>
<p>特殊提示</p>	<p>■ EFD 信息 更多技术信息，请参见 EFD 信息。 编号 111 + 510</p> <p>■ 试验条件 所有说法均基于标准气候条件 23/50 DIN EN 23270。 这些说明基于我们所具备的产品相关的知识和经验。我们不会影响涂装本身。如需更多信息，请随时联系我们。</p> <p>本数据页中的说明为参考值，并非规范。</p>