



## WE1903D\_HE0005

### FREOPOX-Hydro-Grundierung

#### Описание продукта

Технология продукта	Водоразбавляемая 2-К краска
Области применения	например для аппарата - и станкостроения
Подсушка	быстро
Механическая устойчивость	хорошая твердость и эластичность
Подложка	сталь со струйной обработкой, железо-фосфатированная сталь

#### Общие характеристики продукта

Связующие - основы	эпоксидная смола	
Сиять визуально	матовый	
Вязкость	500-1250 мПа.сек, Шпindel 4, 60 Кол-во оборотов	DIN EN ISO 2555
pH-Значение	8,0-9,0	DIN 19260
Плотность	1,25-1,30 г/мл после добавления отвердителя	теоретический
Сухой остаток	57-59 % после добавления отвердителя	теоретический
Объемный сухой остаток	46-47 % после добавления отвердителя	теоретический
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.  Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	

#### Применение и подготовка

Подготовка поверхности	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.		
Система ЛКП	Подложка	На отдробеструенной пластине	
	Грунтовка	WE1903DRU113 Соотношение компонентов смеси 12:1/ HE0005 Толщина сухой пленки 80 мкм	
	Финишный слой	WU1488GRG743 Соотношение компонентов смеси 4:1/ HU0444 Толщина сухой пленки 70 мкм	



## WE1903D\_HE0005

### FREOPOX-Hydro-Grundierung

Указание по использованию	Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.	
Отвердитель	HE0005 см. технический паспорт	
Смесевое соотношение	Массовые части 12:1	
Разбавитель	Деминерализованная вода	
Толщина ЛКП	Толщина сухой пленки не должна превышать 250 мкм – риск образования пузырьков реакции.	
Температура объекта	10-30 °C, минимум на +3 °C выше температуры точки росы	
Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %	
Время жизнеспособности	max. 2,5 Час. / 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.	
Airmix - нанесение	Вязкость при поставке после добавления отвердителя Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 bar Давление воздуха при распылении 2,5 bar	
Пневматическое нанесение	в вязкости распыления после добавления отвердителя сопло 1,6 мм давление распыления 3 бар	
Валик/кисть	Вязкость при поставке после добавления отвердителя	
Расход материала	без потерь при нанесении 210-230 г/м² толщина слоя 80 мкм после добавления отвердителя	теоретический
Отверждение под действием температуры	До 70 °C возможно	
Отверждение на воздухе	18-25°C °C, 40-60% % относительная влажность	
Время высыхания "от пыли"	Через 45 минут (степень сухости 1)	DIN EN ISO 9117-5
Время высыхания «до отлипа»	Через 5 часов (степень сухости 4)	DIN EN ISO 9117-5
Полное отверждение	после 7 сут/с (демпфирование маятника)	DIN EN ISO 1522
Очистка рабочих инструментов	Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10 % очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.	

### Дальнейшая обработка окрашенных деталей

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Страница 2/3 | Версия 0

Дата ревизии: 11.09.2025

Дата печати: 12.09.2025

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)



WE1903D\_HE0005  
FREOPOX-Hydro-Grundierung

перекрашивание

возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки.

Указания

EFD-Информация

Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 111 + 510.

Охрана труда и  
здоровья

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.

Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.