



DW1204H_DE0191 FREOPOX-Hydro-Singlelayer

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Schienenfahrzeuge und Komponenten
Mechanische Beständigkeit	gute Flexibilität
Untergrund	Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Polyamin	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Glanz visuell	seidenglänzend	
Viskosität	600-1300 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Festkörper	53-57 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	40-44 % nach Härterzugabe	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 6 Monate bei 18 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl gestrahlt nach Sa 2,5
	Decklack	DW1204H Mischungsverhältnis 1:1 DE0191 Trockenfilmdicke 200-220 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
Härter	DE0191	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 1:1	
Verdünnung	deminalisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	darf 300 µm nicht überschreiten – Gefahr von Oberflächenstörungen.	



DW1204H_DE0191 FREOPOX-Hydro-Singlelayer

Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-28 °C relative Luftfeuchtigkeit 30-80 %
Verarbeitungszeit	max. 3 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 13 mm Winkel 40° Materialdruck 160 bar Zerstäuberdruck 2 bar
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse 1,8mm mm Spritzdruck 3 bar
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich
Reinigung der Arbeitsgeräte	somit mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424. Härter nicht wassermischbar! Die Reinigung muss mit organischen Lösemitteln erfolgen.

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach anschleifen möglich
-----------------------	--------------------------

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111+510 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.