



WE1935L_HE0057 FREOPOX-hydro-základ

Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	Použití např. v branži výroby vozidel
Stabilita	dobré
Zaschnutí	rychlý
Brousitelnost	dobré
Možnost přelakování	rychlý
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny
Stupeň lesku	mat 40-50 GU, úhel 85° DIN EN ISO 2813
Viskozita	1000-1500 mPa*s, včetně 5, 60 otočení DIN EN ISO 2555
pH	8,0-9,0 DIN 19260
Hustota	1,29-1,39 g/ml teoreticky 1,28-1,34 g/ml po přidání tvrdidla teoreticky
Pevné částice	56,5-60,5 % teoreticky 59-60 % po přidání tvrdidla teoreticky
Objem pevných částic	436-456 ml/kg teoreticky 345-365 ml/kg po přidání tvrdidla teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WE1935LRU113.
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.



WE1935L_HE0057

FREOPOX-hydro-základ

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	WE1935LRU113 Poměr míchání 7:1/ HE0057 Tloušťka suchého filmu 60 µm
	Krycí lak	WU1488GRG743 Poměr míchání 3,3:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 70 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
Tužidlo	HE0057 viz technický list	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1 Části svazku 5,5:1	
Ředění	demi voda	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
Doba zpracování	max. 3 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	100-120 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 120 barů Tlak rozstříku 4 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	60-90 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,7 mm Vstříkovací tlak 3 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 168-178 g/m ² tloušťka vrstvy 60 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	při 18-25°C, 40-60% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh	
Schnutí v peci	až 70 °C možné	
Schnutí na prach	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WE1935L_HE0057

FREOPOX-hydro-základ

Proschnutý	po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

Mechanické zkoušky

Zkouška mřížkovým řezem	Gt 0	DIN EN ISO 2409
--------------------------------	------	-----------------

Klimatické zkoušky

Odolnost na teplotu	Krátká expozice 120 °C		
Kondenzátové konstatní klima	Doba trvání zátěže	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Bublinový stupeň Povrch	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
Neutrální test v solné mlze	Doba trvání zátěže	540 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Odpojovací řez	1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Chemická odolnost

Ovlivňující faktory	Chemická odolnost závisí na koncentraci, teplotě, době expozice a zkušební metodě. To je třeba zkontrolovat v závislosti na aplikaci.
----------------------------	---

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 510
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Systémový lak	Může být integrován do koncepce systémového nátěru jako horizontální systémový nátěr (různé nátěry se stejným vzhledem) nebo vertikální systémový nátěr (součást vícevrstvé struktury). Další informace naleznete na adrese www.freilacke.de/systemlacke .
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.