



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

<b>Vlastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vodou ředitelný 2K nátěr</li> <li>■ Použití např. v branži výroby vozidel</li> <li>■ Rychlé zasychání</li> <li>■ Dobrá antikorozi ochrana</li> <li>■ Dobrá životnost</li> <li>■ Schopnost přebroušení</li> </ul>																																		
<b>Technická/ Fyzikální Data</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td> <td>mat 5-15 Úhel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita</td> <td>2500-3500 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HE0937 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 5,5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 4,0:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demi voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,27-1,47 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,25-1,35 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>56-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>53-57 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>280-320 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>300-320 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>190-200 g/m<sup>2</sup>, Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WE1932LW1721</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	mat 5-15 Úhel 85°	■ Viskozita	2500-3500 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HE0937 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 5,5:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 4,0:1	■ Ředění	demi voda	■ pH	8-9	■ Hustota teoretický údaj	1,27-1,47 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,35 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	56-60 %	■ Pevné částice teoretický údaj	53-57 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	280-320 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	300-320 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	190-200 g/m <sup>2</sup> , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1932LW1721
■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	mat 5-15 Úhel 85°																																		
■ Viskozita	2500-3500 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.																																		
■ Tužidlo	HE0937 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 5,5:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 4,0:1																																		
■ Ředění	demi voda																																		
■ pH	8-9																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,27-1,47 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,35 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	56-60 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	53-57 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	280-320 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	300-320 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	190-200 g/m <sup>2</sup> , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1932LW1721																																		
<b>Podklad</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ocel</li> <li>■ Někvy</li> </ul>																																		
<b>Předúprava</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozi ochranu</li> </ul>																																		

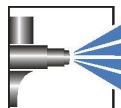
Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

	- např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení
<b>Návrh skladby</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Podklad na tryskaném ocelovém plechu</li> <li>■ Základ WE1932LW1721 Poměr míchání 5,5:1/ HE0937 Tloušťka suchého filmu 60 µm</li> <li>■ Krycí lak WU1451GRA300 Poměr míchání 5:1/ HU0150 Tloušťka suchého filmu 40 µm</li> </ul>
<b>Mechanická zkouška</b>	■ Zkouška mřížkovým řezem Gt 0 DIN EN ISO 2409
<b>Test odolnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kondenzátové konstatní klima 120 Hodin DIN EN ISO 6270-2 (CH) Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</li> <li>■ Zkouška v solné mlze (NSS) 504 Hodin DIN EN ISO 9227 Průnik Wb &lt; 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Odolnost na chemikálie Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky</li> </ul>
<b>Zpracování a použití</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin</li> <li>■ Teplota objektu 10-30 °C</li> <li>■ Zpracovatelské podmínky Pokojová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %</li> <li>■ Doba zpracování max. 2 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat</li> <li>■ Stříkání Airless 130-150 Sek./ 6 mm výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska: 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 120 barů</li> <li>■ Stříkání Airmix 130-150 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstříku 2</li> <li>■ Stříkání vysokotlakem 40-80 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,8 mm Tlak stříkání 3 bar</li> <li>■ Válečkování/natírání v dodávané viskozitě</li> <li>■ Možnost přelakování možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu</li> <li>■ Čištění pracovních nástrojů Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např.</li> </ul>

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.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

	EFD-ředidlem 400424.	
	<ul style="list-style-type: none"> <li> <b>Pokyny k ochraně práce a zdraví</b>            Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení 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.         </li> </ul>	
<b>Vytvrzení</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schnutí na vzduchu</li> <li>Schnutí na prach</li> <li>Na uchopení</li> <li>Proschnutý</li> <li>Mezischnutí</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>při 20°C/ 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh</li> <li>po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>po 3 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>po 18 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)</li> <li>60 min./ 40 °C</li> </ul>
<b>Skladování</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.</li> </ul> <p>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.</p>	
<b>Speciální pokyny</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li> <b>EFD-Info</b>            Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510         </li> <li> <b>Zkušební podmínky</b>            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.         </li> </ul> <p>Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p>	