



## WL1509L

## FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	wasserverdünnbarer Einschichtlack
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Maschinen- und Apparatebau
<b>Untergrund</b>	Stahl, eisenphosphatierter Stahl

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Kombination aus Acrylat-/Epoxidharzester		
<b>Farbton</b>	alle gängigen Farbtöne		
<b>Glanzgrad</b>	stumpfmatt	5-25 GU, Winkel 85°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskosität</b>	1400-2000 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.		DIN EN ISO 2555
<b>pH-Wert</b>	8,5-8,7		DIN 19260
<b>Festkörper</b>	47-52 %		theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	35-38 %		theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WL1509LRA905.		
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 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

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittlrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).		
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Auf eisenphosphatierem Stahlblech	
	Decklack	WL1509LRA905 Trockenfilmdicke 60 µm	
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.		
<b>Verdünnung</b>	demineralisiertes Wasser		
<b>Trockenfilmdicke</b>	darf 100 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.		
<b>Objekttemperatur</b>	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur		



## WL1509L FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	70-80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 4 bar	DIN 53211
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 270-290 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 80 µm	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	18-22 °C, 40-60 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 80 °C möglich	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 1 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
-----------------------	---

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	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.