



WL1509L

FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

Produktbeschreibung

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

Allgemeine Produkteigenschaften

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

Vorbehandlung	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).		
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf eisenphosphatierem Stahlblech	
	Decklack	WL1509LRA905 Trockenfilmdicke 60 µm	
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.		
Verdünnung	demineralisiertes Wasser		
Trockenfilmdicke	darf 100 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.		
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur		



WL1509L

FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
Spritzen-Hochdruck	70-80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 4 bar	DIN 53211
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 270-290 g/m ² Schichtdicke 80 µm	theoretisch
Lufttrocknung	18-22 °C, 40-60 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 1 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	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

Überlackierung	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
-----------------------	---

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 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.