



WE1961M_HE0120 FREOPOX-Hydro-Strukturlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Oberfläche	verschiedene Strukturen möglich, in Abhängigkeit von Applikation und Viskosität.
Antrocknung	schnell
Steinschlagfestigkeit	gut
Untergrund	Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Viskosität	2400-3600 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
pH-Wert	7-8	DIN 19260
Dichte	1,40-1,46 g/ml	theoretisch
	1,30-1,40 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	62-65 %	theoretisch
	60-63 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	320-340 ml/kg	theoretisch
	340-350 ml/kg nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WE1961MRU735.	
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 Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
----------------------	--



WE1961M_HE0120 FREOPOX-Hydro-Strukturlack

Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	WE1935LRU113 Mischungsverhältnis 8:1/HE0041 Trockenfilmdicke 60 µm
	Decklack	WE1961MRU735 Mischungsverhältnis 7:1/ HE0120 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.	
Härter	HE0120	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1	
	Volumenteile 5:1	
Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	darf 250 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
Verarbeitungszeit	max. 3 Std. / 20 °C	
	Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	40-60 Sek. / 6 mm Auslaufbecher	DIN 53211
	Düse 0,33 mm Winkel 30°	
	Materialdruck 150 bar	
Spritzen-Airmix	40-60 Sek. / 6 mm Auslaufbecher	DIN 53211
	Düse 0,33 mm Winkel 30°	
	Materialdruck 80 bar	
	Zerstäubedruck 3 bar	
Spritzen-Hochdruck	60-80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
	Düse 1,7 mm	
	Spritzdruck 3 bar	
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität	
Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 170-180 g/m ² Schichtdicke 60 µm	theoretisch
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 13.02.2025

Druckdatum: 13.02.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WE1961M_HE0120 FREOPOX-Hydro-Strukturlack

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.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnittprüfung

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatische Prüfungen

Kondenswasser-Konstantklima

Belastungsdauer
Blasengrad Fläche

240 h
0(S0)

DIN EN ISO 6270-2 (CH)
DIN EN ISO 4628-2

Neutrale

Salzsprühnebelprüfung

Belastungsdauer
Enthftung Schnitt

480 h
1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)
DIN EN ISO 4628-8

Chemikalienbeständigkeit

Einflussfaktoren

Die Chemikalienbeständigkeit ist abhängig von der Konzentration, Temperatur, Belastungsdauer und Testmethode. Dies ist je nach Anwendungsfall zu prüfen.

Hinweise

EFD-Info

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 + 150 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.