



# WE1901M

## FREOPOX-Hydro-Fondo

### Descrizione del prodotto

**Tecnologia dei prodotti** rivestimento bicomponente diluibile in acqua

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina epossidica	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Viscosità</b>	2000-2400 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
<b>Peso specifico</b>	1,23 +/- 0,05 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	58,5 - 59,8 %	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	327 - 347 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

### Applicazione ed lavorazione

<b>Stampo</b>	Stampi in metallo Stampi in vetroresina (plastica rinforzata con fibra di vetro)	
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.	
<b>Catalizzatore</b>	FREOPOX-Hydro-Härter HE0003	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Prodotti HE0003 Parti in peso 8:1	
<b>Diluizione</b>	acqua demineralizzata	
<b>Temperatura dell'oggetto</b>	60 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 5 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,4 mm Pressione d'iniezione 3 bis 4 bar	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 173 - 183 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 60 µm	teorico

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 1/2 | Versione 1

Data di revisione: 7 ago 2024

Data di stampa: 7 ago 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WE1901M FREOPOX-Hydro-Fondo

<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 5 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 9 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	immediatamente con acqua. Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD .	

### Note

<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.