



## WT4100MRU910 FREIOTHERM-LC-DipTec

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	wasserverdünnbarer Tauchlack
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Bau und Sanitär
<b>Anwendung</b>	Grundierung
<b>Pastenart</b>	Nachfüllpaste, vollneutralisiert

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylat-Polyesterharz
<b>Farbton</b>	Reinweiß
<b>Viskosität</b>	2000 - 6000 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min. <span style="float: right;">DIN EN ISO 2555</span>
<b>pH-Wert</b>	8,7 - 9,2 <span style="float: right;">DIN 19260</span>
<b>Dichte</b>	1,2 - 1,4 g/cm <sup>3</sup> <span style="float: right;">theoretisch</span>
<b>Festkörper</b>	72 - 76 % <span style="float: right;">theoretisch</span>
<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 Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Glanzgrad</b>	5 - 25 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Auf eisenphosphatiertem Stahlblech
	Grundierung	WT4100MRU910 Trockenfilmdicke 5 - 15 µm
	Decklack	PL1004AR2852 Trockenfilmdicke 60 - 80 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>Empfohlene Schichtdicke</b>	5 - 15 µm	
<b>Auslaufzeit</b>	18 - 24 Sek. / 4 mm Auslaufbecher (ISO 2431)	

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 1/2 | Version 1

Überarbeitet am: 16.02.2024

Druckdatum: 20.02.2024

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)



## WT4100MRU910 FREIOTHERM-LC-DipTec

<b>pH-Wert</b>	8,7 - 9,2	DIN 19260
<b>Festkörper</b>	28 - 34 %	DIN EN ISO 3251
<b>Organischer Lösemittelanteil</b>	4 - 12 %	
<b>Badtemperatur</b>	20 - 30 °C	
<b>Beschichtungszeit</b>	60-180 Sek.	
<b>Turn-over</b>	1 Turn Over pro Jahr Zur Sicherstellung der Badstabilität und somit der Beschichtungsqualität ist der angegebene Turn Over (Feststoffaustausch des Beckens) einzuhalten.	
<b>Hinweis zur Anvernetzung</b>	Die Beschichtung ist geeignet zur Anvernetzung mit anschließender Überlackierung mit abgestimmten Pulverlacken. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.	
<b>Ofentrocknung</b>	10 Min. / 120 °C - 20 Min. / 130 °C (Objekttemperatur)	
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	sofort mit Wasser, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Reinigungsmittel reinigen.	

### Mechanische Prüfungen

<b>Prüfuntergrund</b>	auf Eisenphosphatierung	
<b>Gitterschnittprüfung</b>	Gt <1	DIN EN ISO 2409

### Klimatische Prüfungen

<b>Prüfuntergrund</b>	auf Eisenphosphatierung		
<b>Kondenswasser-Wechsel klima</b>	Belastungsdauer	4 Zyklen	DIN EN ISO 6270-2 AHT
	Blasengrad Fläche	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2

### Hinweise

<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.