



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1414M/HE0177

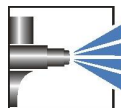
Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži výroby vozidel ■ Rychlé zasychání ■ Dobrá antikorozi ochrana ■ Dobrá životnost ■ Schopnost přebroušení 																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td> <td>mat 5-15 Úhel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita</td> <td>2500-3500 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HE0177 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 5,5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 4,0:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demi voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,25-1,45 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,25-1,35 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>56-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>52-56 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>300-340 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>310-330 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>200-210 g/m², Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WE1414MW1721</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	mat 5-15 Úhel 85°	■ Viskozita	2500-3500 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HE0177 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 5,5:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 4,0:1	■ Ředění	demi voda	■ pH	8-9	■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,45 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,35 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	56-60 %	■ Pevné částice teoretický údaj	52-56 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	300-340 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	310-330 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	200-210 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1414MW1721
■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	mat 5-15 Úhel 85°																																		
■ Viskozita	2500-3500 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.																																		
■ Tužidlo	HE0177 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 5,5:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 4,0:1																																		
■ Ředění	demi voda																																		
■ pH	8-9																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,45 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,25-1,35 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	56-60 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	52-56 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	300-340 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	310-330 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	200-210 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1414MW1721																																		
Podklad	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel ■ Někvy 																																		
Předúprava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozi ochranu 																																		

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

Strana: 1 / 3
Verze: 0
11.04.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

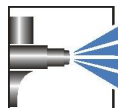
Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1414M/HE0177

	- např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení
Návrh skladby	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad na tryskaném ocelovém plechu ■ Základ WE1414MW1721 Poměr míchání 5,5:1/ HE0177 Tloušťka suchého filmu 60 µm ■ Krycí lak WU1451GRA300 Poměr míchání 5:1/ HU0150 Tloušťka suchého filmu 40 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem Gt 0 DIN EN ISO 2409
Test odolnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kondenzátové konstatní klima 120 Hodin DIN EN ISO 6270-2 (CH) Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 ■ Zkouška v solné mlze (NSS) 504 Hodin DIN EN ISO 9227 Průnik Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Odolnost na chemikálie Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky
Zpracování a použití	<ul style="list-style-type: none"> ■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin ■ Teplota objektu 10-30 °C ■ Zpracovatelské podmínky Pokojová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 % ■ Doba zpracování max. 2 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat ■ Stříkání Airless 130-150 Sek./ 6 mm výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska: 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 120 barů ■ Stříkání Airmix 130-150 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstříku 2 ■ Stříkání vysokotlakem 40-80 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,8 mm Tlak stříkání 3 bar ■ Válečkování/natírání v dodávané viskozitě ■ Možnost přelakování možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu ■ Čištění pracovních nástrojů Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např.

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1414M/HE0177

	EFD-ředidlem 400424.	
	<ul style="list-style-type: none"> Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu. 	
Vytvrzení	<ul style="list-style-type: none"> Schnutí na vzduchu Schnutí na prach Na uchopení Proschnutý Mezischnutí 	<ul style="list-style-type: none"> při 20°C/ 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5) po 3 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5) po 18 dnech (Tvrdość tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522) 60 min./ 40 °C
Skladování	<ul style="list-style-type: none"> V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. <p>Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.</p>	
Speciální pokyny	<ul style="list-style-type: none"> EFD-Info Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510 Zkušební podmínky Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. <p>Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p>	