

**WE1436M\_HE0436****FREOPOX-Hydro-Základová Barva****Popis produktu**

<b>Technologie výrobu</b>	vodou ředitelný 2K nátěr
<b>Obor použití</b>	např. v branži výroby vozidel
<b>Mechanická odolnost</b>	dobrá tvrdost a elasticita
<b>Antikorozní ochrana</b>	dobré
<b>Podklad</b>	Ocel, Otryskaná ocel

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Polyamin	
<b>Barevný odstín</b>	Všechny běžné odstíny	
<b>Viskozita</b>	800-1500 mPa*s, včetně 4, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
<b>pH</b>	8,4-9,0	DIN 19260
<b>Hustota</b>	1,2-1,3 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Pevné částice</b>	57,5-59,5 % po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	47,0-49,0 % po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WE1436MRU905.	
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	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.	



## WE1436M\_HE0436

## FREOPOX-Hydro-Základová Barva

## Zpracování a použití

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	WE1436M Poměr míchání 1:1/HE0436 Tloušťka suchého filmu 80 µm
	Krycí lak	WU1488G Poměr míchání 3,3:1 / HU0448 Tloušťka suchého filmu 70 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
<b>Tužidlo</b>	HE0436 viz technický list	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 1:1 Části svazku 0,75:1	
<b>Ředění</b>	demi voda	
<b>Tloušťka suchého filmu</b>	nesmí překročit 200 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
<b>Teplota objektu</b>	15-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
<b>Doba zpracování</b>	max. 3 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airless</b>	30-40 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů	DIN 53211
<b>Stříkání Airmix</b>	30-40 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstřiku 4 barů	DIN 53211
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	30-40 sek. / 6 mm Průtoková nádobka Tryska 1,3 mm Vstřikovací tlak 4 bar	DIN 53211
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 200-210 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí v peci</b>	až 70 °C možné	
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20°C, 50% °C, 0 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 1

Datum revize: 28. 10. 2024

Datum vydání: 29. 10. 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)

**WE1436M\_HE0436****FREOPOX-Hydro-Základová Barva**

<b>Na uchopení</b>	po 6 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.	

**Další zpracování lakovaných dílů**

<b>Přemalování</b>	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

**Poučení**

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 510.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření 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.
<b>Podmínky zkoušky</b>	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.  Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.