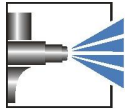


# FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung

## WL1710L

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau</li> <li>■ Schnelle Antrocknung</li> <li>■ Schnelle Durchtrocknung</li> <li>■ Gute Steinschlagfestigkeit</li> <li>■ Gute Flexibilität</li> <li>■ Anti-Dröhn-Masse zwischen Bauteilen</li> </ul>																						
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Polyurethanharzdispersion</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>stumpfmatt 3-10 Winkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>11000-15000 mPa.s/ Spindel 6 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,0-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>59-61 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>454-494 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>2400-2800 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 1000 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1710LM2166</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Polyurethanharzdispersion	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 3-10 Winkel 85°	■ Viskosität	11000-15000 mPa.s/ Spindel 6 60 Umdrehungen/ Min.	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,0-8,5	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,4 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	59-61 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	454-494 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	2400-2800 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 1000 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1710LM2166
■ Bindemittel-Basis	Polyurethanharzdispersion																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 3-10 Winkel 85°																						
■ Viskosität	11000-15000 mPa.s/ Spindel 6 60 Umdrehungen/ Min.																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,0-8,5																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,4 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	59-61 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	454-494 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	2400-2800 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 1000 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1710LM2166																						
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ KTL-grundiert</li> </ul>																						
<b>Vorbehandlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen.</li> </ul>																						
<b>Aufbauvorschlag</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>KTL-grundiert</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WL1710LM2166 Trockenfilmdicke 1000 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Untergrund	KTL-grundiert	■ Decklack	WL1710LM2166 Trockenfilmdicke 1000 µm																		
■ Untergrund	KTL-grundiert																						
■ Decklack	WL1710LM2166 Trockenfilmdicke 1000 µm																						
<b>Mechanische Prüfung</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1</td> <td>Kennwert 0</td> </tr> </tbody> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1	Kennwert 0																		
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
■ Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1	Kennwert 0																						
<b>Beständigkeitsprüfung</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>240 Stunden Blasengrad 0 (S 0)</td> </tr> </tbody> </table>	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden Blasengrad 0 (S 0)																				
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden Blasengrad 0 (S 0)																						

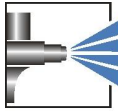
Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer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



**FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung**  
WL1710L

		DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb < 2 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 60°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	■	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 5000 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Airless	in Lieferviskosität Düse 0,15 mm Winkel 40° Materialdruck 120 bar
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 2 mm Spritzdruck 3 bar
	■ Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	■ Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
	■ 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.
	■ <b>Hinweise zu 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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
<b>Aushärtung</b>	■ Lufttrocknung	bei 20 °C, 50 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Grifffest	nach 6-8 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 70°C möglich
<b>Lagerbeständigkeit</b>	■	Im Originalgebinde mindestens 9 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

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- und Lieferbedingungen.

**FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung**  
WL1710L

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.

**Spezielle Hinweise**■ **EFD-Info**

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden.  
Nr. 111 + 510

■ **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.