

**WE1935L_HE0037****FREOPOX-Hydro-Základová Barva****Popis produktu**

Technologie výrobu	vodou ředitelný 2K nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Stabilita	dobré
Zaschnutí	rychlý
Brousitelnost	dobré
Možnost přelakování	rychlý
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Otryskaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	
Vizuálně zářit	matný	
Viskozita	1000-1500 mPa*s, včetně 5, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
pH	8,0-9,0	DIN 19260
Hustota	1,25-1,35 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	62-64 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	51-52 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WE1935LRU113.	
Skladování	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.	



WE1935L_HE0037

FREOPOX-Hydro-Základová Barva

Zpracování a použití

Předúprava	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.	
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	WE1935LRU113 Poměr míchání 8:1/ HE0037 Tloušťka suchého filmu 80 µm
	Krycí lak	WU1488G Poměr míchání 3,3:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 70 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.	
Tužidlo	HE0037	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 8:1 Části svazku 6,3:1	
Ředění	demi voda	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-25 °C relativní vlhkgost vzduchu 40-60 %	
Doba zpracování	max. 5 hod. / 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	130-150 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 120 barů Tlak rozstříku 4 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	50-70 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,7 mm Vstříkovací tlak 3 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 190-210 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	18-25 °C, 40-60 % relativní vlhkgost vzduchu	
Schnutí v peci	až 70 °C možné	
Schnutí na prach	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	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 0

Datum revize: 17. 9. 2024

Datum vydání: 19. 9. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**WE1935L_HE0037****FREOPOX-Hydro-Základová Barva****Proschnutý**

po 8 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

Čištění pracovních nástrojů

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**Přemalování**

možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

Poučení**EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 510.

Ochrana práce a zdraví

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.

Podmínky zkoušky

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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.