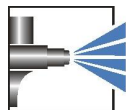


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1436M/HE0436

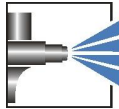
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Gute Härte und Elastizität ■ Guter Korrosionsschutz ■ Gute Haftung auf gestrahlten Metalluntergründen 																																		
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxidharz vernetzt mit Polyamin</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>800-1500 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HE0436 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 1:1</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Volumenteile 0,75:1</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,4-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,4-1,5 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,3 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>64-65 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>57,5-59,5 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>325-335 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>375-385 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>150-160 g/m², Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WE1436ML1991</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität	800-1500 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.	■ Härter	HE0436 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 1:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 0,75:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,4-9,0	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,4-1,5 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,3 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	64-65 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	57,5-59,5 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	325-335 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	375-385 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	150-160 g/m ² , Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1436ML1991
■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin																																		
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																		
■ Glanzgrad visuell	matt																																		
■ Viskosität	800-1500 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.																																		
■ Härter	HE0436 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 1:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 0,75:1																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	8,4-9,0																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,4-1,5 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,3 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	64-65 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	57,5-59,5 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	325-335 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	375-385 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	150-160 g/m ² , Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1436ML1991																																		
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe 																																		
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: <ul style="list-style-type: none"> - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 																																		



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1436M/HE0436

Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf gestrahltem Stahlblech
	■ Grundierung	WE1436ML1991 Mischungsverhältnis 1:1/HE0436 Trockenfilmdicke 80 µm
	■ Decklack	WU1488GRG302 Mischungsverhältnis 3,3:1 / HU0448 Trockenfilmdicke 70 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	480 Stunden Blasengrad 0 (S) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 Stunden Unterwanderung Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
Verarbeitung und Anwendung	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 200 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	15-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungszeit	max. 3 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■ Spritzen-Airless	30-40 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse: 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar
	■ Spritzen-Airmix	30-40 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 4
	■ Spritzen-Hochdruck	30-40 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,3 mm Spritzdruck 4 bar
	■ 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. Löse- mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
	■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz	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.



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1436M/HE0436

Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 6 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 70°C möglich
Lagerbeständigkeit	■ 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.	
Spezielle Hinweise	■ Zulassung	vorhanden - auf Anfrage
	■ 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.