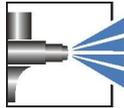


# FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

## WL1601M

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär</li> <li>■ Forcierte Trocknung möglich</li> <li>■ Gute Licht- und Wetterbeständigkeit</li> <li>■ Gute Fröhwasserbeständigkeit</li> <li>■ Geeignet für Holzwerkstoffe</li> </ul>																						
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Kombination aus speziellen Bindemitteln</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad <small>visuell</small></td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>850-1300 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small></td> <td>1,2-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper <small>theoretische Bestimmung</small></td> <td>48-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen <small>theoretische Bestimmung</small></td> <td>320-340 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge <small>theoretisch, ohne Applikationsverlust</small></td> <td>120-130 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 40 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1601MRA901</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus speziellen Bindemitteln	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad <small>visuell</small>	matt	■ Viskosität	850-1300 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,5-8,7	■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,3 g/ml	■ Festkörper <small>theoretische Bestimmung</small>	48-58 %	■ Festkörpervolumen <small>theoretische Bestimmung</small>	320-340 ml/kg	■ Auftragsmenge <small>theoretisch, ohne Applikationsverlust</small>	120-130 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 40 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1601MRA901
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus speziellen Bindemitteln																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad <small>visuell</small>	matt																						
■ Viskosität	850-1300 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,5-8,7																						
■ Dichte <small>theoretische Bestimmung</small>	1,2-1,3 g/ml																						
■ Festkörper <small>theoretische Bestimmung</small>	48-58 %																						
■ Festkörpervolumen <small>theoretische Bestimmung</small>	320-340 ml/kg																						
■ Auftragsmenge <small>theoretisch, ohne Applikationsverlust</small>	120-130 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 40 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1601MRA901																						
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ nach Kundenvorgabe</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, 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"> <li>- für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren</li> <li>- für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen</li> </ul> </li> </ul>																						
<b>Aufbauvorschlag</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>nach Kundenvorgabe</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WL1601MRA901 Trockenfilmdicke 60 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	nach Kundenvorgabe	■ Decklack	WL1601MRA901 Trockenfilmdicke 60 µm																		
■ Untergrund	nach Kundenvorgabe																						
■ Decklack	WL1601MRA901 Trockenfilmdicke 60 µm																						
<b>Mechanische Prüfung</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small></td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Chemikalien-Beständigkeit</td> <td>Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.																		
■ Gitterschnittprüfung <small>DIN EN ISO 2409</small>	Gt 0																						
■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.																						
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen</li> </ul>																						

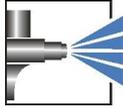
Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer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



# FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

## WL1601M

	<p>(z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.</p> <p>Trockenfilmdicke darf 90 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Objekttemperatur 10-30 °C</li> <li>■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %</li> <li>■ Spritzen-Hochdruck in Lieferviskosität Düse: 1,5 mm Spritzdruck 4 bar</li> <li>■ Rollen/ Streichen in Lieferviskosität</li> <li>■ Überlackierbarkeit mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen</li> <li>■ 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.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <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.</li> </ul>
<b>Aushärtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lufttrocknung bei 18-22 °C, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung</li> <li>■ Staubtrocknung nach 40 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Griffest nach 75 Minute/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Durchtrocknung nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)</li> <li>■ Ofentrocknung bis 120°C möglich</li> </ul>
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</li> </ul> <p>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.</p>
<b>Spezielle Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b> Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111</li> <li>■ <b>Prüfbedingungen</b> 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.</li> </ul>



**FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe**  
WL1601M

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.