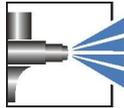


# FREIOPLAST-Hydro-Abziehlack

## WL1621H

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau</li> <li>■ Schnelle Antrocknung</li> <li>■ Geeignet für verschiedene Untergründe</li> <li>■ Gute Flexibilität</li> </ul>																						
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Polymerisationsharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>lasierend</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>seidengläzend</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>4500-5500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>7-9</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,06-1,07 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>48-52 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>350-450 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>250-350 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 120 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1621HRU910</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Polymerisationsharz	■ Farbton	lasierend	■ Glanzgrad visuell	seidengläzend	■ Viskosität	4500-5500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	7-9	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,06-1,07 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	48-52 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	350-450 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	250-350 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 120 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1621HRU910
■ Bindemittel-Basis	Polymerisationsharz																						
■ Farbton	lasierend																						
■ Glanzgrad visuell	seidengläzend																						
■ Viskosität	4500-5500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	7-9																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,06-1,07 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	48-52 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	350-450 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	250-350 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 120 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1621HRU910																						
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aluminium</li> <li>■ Edelstahl</li> <li>■ Stahl</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>auf blankem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Grundierung</td> <td>WL1621HRU910 Trockenfilmdicke 120 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Untergrund	auf blankem Stahlblech	■ Grundierung	WL1621HRU910 Trockenfilmdicke 120 µm																		
■ Untergrund	auf blankem Stahlblech																						
■ Grundierung	WL1621HRU910 Trockenfilmdicke 120 µm																						
<b>Mechanische Prüfung</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 5</td> </tr> </tbody> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 5																				
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 5																						
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 2000 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</li> <li>■ Objekttemperatur 10-30 °C</li> <li>■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-22 °C</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-Abziehlack

## WL1621H

		relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Airless	in Lieferviskosität Düse 0,15 mm Winkel 30° Materialdruck 150 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. Löse- mitteln, 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)
	■ Griffest	nach Minute/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 2 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
<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 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.	
<b>Spezielle Hinweise</b>	■ <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.  Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.	