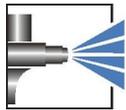


# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

## WO1839L

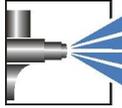
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbarer Einschichtlack</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau</li> <li>■ Gute Schwitzwasserbeständigkeit</li> <li>■ Überlackierbar mit Pulverlacken</li> </ul>																						
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Kombination aus Polyester-/ Aminoharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>matt 30-50 Winkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td> <td>Auslaufzeit 45-55 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,7-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,25-1,35 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>43-47 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>225-245 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>325-355 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WO1839LH1938</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Polyester-/ Aminoharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 30-50 Winkel 85°	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 45-55 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,7-9,0	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,25-1,35 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	43-47 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	225-245 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	325-355 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1839LH1938
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Polyester-/ Aminoharz																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 30-50 Winkel 85°																						
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 45-55 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,7-9,0																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,25-1,35 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	43-47 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	225-245 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	325-355 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1839LH1938																						
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl</li> <li>■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig</li> <li>■ Aluminium</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 Trennmittlrückstände. 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>auf eisenphosphatierem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WO1839LH1938 Trockenfilmdicke 30 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	auf eisenphosphatierem Stahlblech	■ Decklack	WO1839LH1938 Trockenfilmdicke 30 µm																		
■ Untergrund	auf eisenphosphatierem Stahlblech																						
■ Decklack	WO1839LH1938 Trockenfilmdicke 30 µm																						
<b>Mechanische Prüfung</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<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.</li> </ul> <p>Trockenfilmdicke darf 35 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</p>																						



**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**  
WO1839L

	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,5 mm Spritzdruck 3-4 bar
	■ Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch
	■ 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.
<p>■ <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.</p>		
<b>Aushärtung</b>	■ Ofentrocknung	30 Min./ 140 °C - 15 Min./ 160 °C
	■ <b>Objekttemperatur</b>	grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eneigenschaften
<b>Lagerbeständigkeit</b>	■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	<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>	■ <b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden.

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.



# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1839L

Nr. 111

## ■ 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.