

**WE1935L_HE0057****FREOPOX-podkladowa wodny****Opis produktu**

Technologia produktowa	malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe
Zastosowanie branża	Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów
Stateczność	dobry
Wysychanie	szybko
Zdolność do szlifowania	dobry
Podatność na powlekanie innymi lakierami	szybko
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	stal

Właściwości produktu

Baza	żywica epoksydowa	
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	
Stopień połysku	mat 40-50 GU, kąt 85°	DIN EN ISO 2813
Lepkość	1000-1500 mPa*s, trzpień 5, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
Wartość pH	8,0-9,0	DIN 19260
Gęstość	1,29-1,39 g/ml	teoretycznie
	1,28-1,34 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	56,5-60,5 %	teoretycznie
	59-60 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	436-456 ml/kg	teoretycznie
	345-365 ml/kg po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WE1935LRU113.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	



WE1935L_HE0057

FREOPOX-podkładowa wodny

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	WE1935LRU113 Proporcje mieszania 7:1/ HE0057 Grubość suchej powłoki 60 µm
	lakier nawierzchniowy	WU1488GRG743 stosunek mieszania 3,3:1/ HU0448 grubość suchej powłoki 70 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	
Utwardzacz	HE0057 patrz karta danych technicznych	
Stosunek mieszania	Części wagowe 7:1 Części głośności 5,5:1	
Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	
Grubość warstwy suchej	nie może przekroczyć 250 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %	
Czas przetwarzania	max. 3 godzin / 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	100-120 Sek. / 6 mm kubek wpływowy dysza 0,33 mm kąt 30° nacisk materiału 120 bar nacisk rozpylacza 4 bar	DIN 53211
Natrysk - wysokie ciśnienie	60-90 sek. / 4 mm Kubek wpływowy Dysza 1,7 mm Ciśnienie wtrysku 3 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 168-178 g/m ² grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie na powietrzu	przy 18-25°C, 40-60% względna wilgotność z powiewem powietrza	
Suszenie piecowe	do 70 °C możliwe	
Suszenie pyłowe	po 20 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WE1935L_HE0057

FREOPOX-podkładowa wodny

Suchość dotykowa	po 2 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 8 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.
------------------	--

Testy mechaniczne

Test siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409
---------------------------	------	-----------------

Testy klimatyczne

Odporność na temperaturę	Krótka ekspozycja 120 °C		
Odporność na wilgoć - stały klimat	Czas trwania stres	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	obszar stopnia bąbelkowego	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
Test w neutralnej mgie solnej	Czas trwania stres	540 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Odporność na chemikalia

Czynniki wpływające	Odporność chemiczna zależy od stężenia, temperatury, czasu ekspozycji i metody badania. Należy to sprawdzić w zależności od zastosowania.
----------------------------	---

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111 + 510
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
System lakierowania	Możliwa jest integracja z koncepcją farby systemowej jako pozioma farba systemowa (różne farby o tym samym wyglądzie) lub pionowa farba systemowa (część struktury wielowarstwowej). Więcej informacji na www.freiracke.de/systemacke .
Warunki badania	<p>Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>