



WE1935L_HE0057

FREOPOX-vizes alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	vízzel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó
Alkalmazási ágazat	felhasználás pl. járműgyártásban
Stabilitás	jó
Szárítás	gyors
Csiszolhatóság	jó
Átfesthetőség	gyors
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	minden közkedvelt színárnyalat	
Fényesség	matt 40-50 GU, szög 85°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	1000-1500 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
pH-érték	8,0-9,0	DIN 19260
Fajsúly	1,29-1,39 g/ml	elméleti
	1,28-1,34 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	56,5-60,5 %	elméleti
	59-60 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	436-456 ml/kg	elméleti
	345-365 ml/kg keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a WE1935LRU113 árnyalatú termékre vonatkoznak.	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	



WE1935L_HE0057

FREOPOX-vizes alapozó

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	WE1935LRU113 Keverési arány 7:1/ HE0057 Száras rétegvastagság 60 µm
	Fedőlakk	WU1488GRG743 Keverési arány 3,3:1/ HU0448 Száras rétegvastagság 70 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártvaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0057 lásd a műszaki adatlapot	
Keverési arány	Súly szerinti részek 7:1 kötet részei 5,5:1	
Higitás	ásványmentesített víz	
Száras rétegvastagság	250 µm nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagosodás léphet fel.	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-25 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 %	
Feldolgozhatósági idő	max. 3 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a zseléedéssel nem felismerhető. A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airmix	100-120 sec. / 6 mm Kifolyópohár Düzni 0,33 mm fok: 30° Anyagnyomás 120 bar Porlasztónyomás 4 bar	DIN 53211
Szórás-Nagynyomással	60-90 sec. / 4 mm Flow cup Fúvóka 1,7 mm Befecskendezési nyomás 3 bar	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 168-178 g/m ² rétegvastagság 60 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Levegőn száradás	18-25°C, 40-60% relatív nedvességtartalom a levegőmozgással	
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges	
Porszáradás	20 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás szárás	2 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5

A jelen műszaki adatlapon szereplő megállapítások jelenlegi ismereteinken alapulnak, de nem tekinthetők a felhasználásra, ill. magára a termékre vonatkozó bármiféle garancia alapjának.

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

Page 2/3 | Version 0

Felülvizsgálat dátuma: 2023. márc. 10. Nyomtatás dátuma: 2023. márc. 13.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WE1935L_HE0057

FREOPOX-vizes alapozó

Átszáradás	8 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerrel tisztíthatók pl. EFD 400424 higító.	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.
-----------------	-----------------------------------------------------------------

Mechanikai vizsgálatok

Rácsvágó vizsgálat	Gt 0	DIN EN ISO 2409
---------------------------	------	-----------------

Klimatikus tesztek

Hőállóság	Rövid expozíció 120 °C		
Kondenzációs víz- állandó klíma	A stressz időtartam	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	buborékfokos terület	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
Semleges sópermet teszt	A stressz időtartam	540 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	leválás vágá	1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Vegy ellenállóság

Befolyásoló tényezők	A vegyszerállóság a koncentrációtól, a hőmérséklettől, az expozíciós időtől és a vizsgálati módszertől függ. Ezt az alkalmazástól függően ellenőrizni kell.
-----------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található [1.Variable]
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Rendszerlakk	A rendszerfesték koncepcióba integrálható vízszintes rendszerfestékként (különböző festékek azonos megjelenéssel) vagy függőleges rendszerfestékként (egy többretegű szerkezet része). További információ: www.freilacke.de/systemlacke .
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.