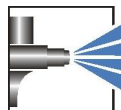




FREOPOX-Hydro-Strukturlack

WE1961M/HE0120

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Struktur-Effekt ■ Schnelle Antrocknung ■ Gute Steinschlagfestigkeit 																																		
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxidharz vernetzt mit Polyamin</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>2400-3600 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HE0120 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 7:1</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Volumenteile 5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>7-8</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,40-1,46 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,30-1,40 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>62-65 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>60-63 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>320-340 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>340-350 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>170-180 g/m², Schichtdicke 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WE1961MRU735</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität	2400-3600 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.	■ Härter	HE0120 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 5:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	7-8	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,40-1,46 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,30-1,40 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	62-65 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	60-63 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-340 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	340-350 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	170-180 g/m ² , Schichtdicke 60 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1961MRU735
■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin																																		
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																		
■ Glanzgrad visuell	matt																																		
■ Viskosität	2400-3600 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.																																		
■ Härter	HE0120 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 5:1																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	7-8																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,40-1,46 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,30-1,40 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	62-65 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	60-63 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-340 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	340-350 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	170-180 g/m ² , Schichtdicke 60 µm																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1961MRU735																																		
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe 																																		
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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"> - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 																																		

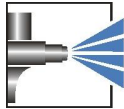


FREOPOX-Hydro-Strukturlack

WE1961M/HE0120

Aufbauvorschlag	■ Untergrund	auf gestrahltem Stahlblech
	■ Grundierung	WE1935LRU113 Mischungsverhältnis 8:1/HE0041 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WE1961MRU735 Mischungsverhältnis 7:1/ HE0120 Trockenfilmdicke 60 µm
Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	480 Stunden Unterwanderung Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 250 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungszeit	max. 3 Std./ 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■ Spritzen-Airless	40-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse: 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 150 bar
	■ Spritzen-Airmix	40-60 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 3
	■ Spritzen-Hochdruck	60-80 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 3 bar
	■ Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
	■ 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. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
	■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz	

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.



FREOPOX-Hydro-Strukturlack WE1961M/HE0120

	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.	
Aushärtung	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 70°C möglich
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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>	
	<p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>	
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 150 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	
	<p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>	