



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935K/HE0057

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži výroby vozidel ■ Rychlé zasychání ■ Velmi dobrá antikorozní ochrana ■ Proces "mokrě do mokrého" ■ Schopnost přebroušení ■ Schopnost rychlého přelakování ■ Dobrá přilnavost na oceli a nekovech 																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td> <td>mat 40-50 Úhel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita</td> <td>1600-2200 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HE0057 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 7:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 5,7:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demi voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>8,0-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,32-1,42 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,28-1,38 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>60,7-61,7 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>60,5-61,2 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>355-375 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>360-380 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát</td> <td>152-172 g/m², Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WE1935KRU124</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	mat 40-50 Úhel 85°	■ Viskozita	1600-2200 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HE0057 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 5,7:1	■ Ředění	demi voda	■ pH	8,0-9,0	■ Hustota teoretický údaj	1,32-1,42 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,28-1,38 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	60,7-61,7 %	■ Pevné částice teoretický údaj	60,5-61,2 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	355-375 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	360-380 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	152-172 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1935KRU124
■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	mat 40-50 Úhel 85°																																		
■ Viskozita	1600-2200 mPa.s/ Vřetenno 5 60 otočení/ Min.																																		
■ Tužidlo	HE0057 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 5,7:1																																		
■ Ředění	demi voda																																		
■ pH	8,0-9,0																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,32-1,42 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,28-1,38 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	60,7-61,7 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	60,5-61,2 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	355-375 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	360-380 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoretický, bez aplikačních ztrát	152-172 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1935KRU124																																		
Podklad	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená 																																		
Předúprava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. 																																		

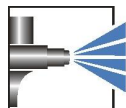
Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935K/HE0057

	U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení	
Návrh skladby	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad na tryskaném ocelovém plechu ■ Základ WE1935KRU124 Poměr míchání 7:1/ HE0057 Tloušťka suchého filmu 60 µm ■ Krycí lak WU1488GRG743 Poměr míchání 3,3:1/ HU0448 Tloušťka suchého filmu 70 µm 	
Mechanická zkouška	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zkouška mřížkovým řezem Gt 0 DIN EN ISO 2409 	
Test odolnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kondenzátové konstatní klima 240 Hodin DIN EN ISO 6270-2 (CH) Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 ■ Zkouška v solné mlze (NSS) 504 Hodin DIN EN ISO 9227 Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Odolnost na teplotu Krátkodobá zátěž 120°C ■ Odolnost na chemikálie Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky 	
Zpracování a použití	<ul style="list-style-type: none"> ■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin ■ Teplota objektu 10-30 °C ■ Zpracovatelské podmínky Pokojová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 % ■ Doba zpracování max. 3 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat ■ Stříkání Airmix 50-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 120 barů Tlak rozstříku 4 ■ Stříkání vysokotlakem 110-120 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,7 mm Tlak stříkání 3 bar ■ Válečkování/natírání v dodávané viskozitě ■ Možnost přelakování možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu ■ Čištění pracovních nástrojů Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. 	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935K/HE0057

	<ul style="list-style-type: none"> Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu. 										
Vytvrzení	<table border="1"> <tr> <td>Schnutí na vzduchu</td> <td>při 18-25°C, 40-60% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh</td> </tr> <tr> <td>Schnutí na prach</td> <td>po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Na uchopení</td> <td>po 2 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Proschnutý</td> <td>po 8 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)</td> </tr> <tr> <td>Schnutí v peci</td> <td>možné do 70°C</td> </tr> </table>	Schnutí na vzduchu	při 18-25°C, 40-60% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh	Schnutí na prach	po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)	Na uchopení	po 2 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)	Proschnutý	po 8 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)	Schnutí v peci	možné do 70°C
Schnutí na vzduchu	při 18-25°C, 40-60% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh										
Schnutí na prach	po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)										
Na uchopení	po 2 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)										
Proschnutý	po 8 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)										
Schnutí v peci	možné do 70°C										
Skladování	<ul style="list-style-type: none"> V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. <p>Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.</p>										
Speciální pokyny	<ul style="list-style-type: none"> EFD-Info Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510 Zkušební podmínky Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. <p>Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p>										