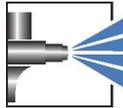


FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung

WL1702M

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|--------------------------------|------------|--|------------------------|------|--------------|--|--------------|--------------------------|-----------|-----|-------------------------------------|--------------|---|---------|--|---------------|--|---|--|--------------------------|
| Eigenschaften | <ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär ■ Schnelle Antrocknung ■ Geeignet für verschiedene Untergründe ■ Anti-Dröhn-Masse zwischen Bauteilen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Technische/ Physikalische Daten | <table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylat-Styrol-Copolymer</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>18000-21000 mPa.s/ Spindel 7 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,5-1,6 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>78-82 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>500-540 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>1200-1400 g/m², Schichtdicke 1000 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1702MRU101</td> </tr> </table> | ■ Bindemittel-Basis | Acrylat-Styrol-Copolymer | ■ Farbton | Alle gängigen Farbtöne | ■ Glanzgrad visuell | matt | ■ Viskosität | 18000-21000 mPa.s/ Spindel 7 60 Umdrehungen/ Min. | ■ Verdünnung | demineralisiertes Wasser | ■ pH-Wert | 8,6 | ■ Dichte theoretische Bestimmung | 1,5-1,6 g/ml | ■ Festkörper theoretische Bestimmung | 78-82 % | ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 500-540 ml/kg | ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust | 1200-1400 g/m ² , Schichtdicke 1000 µm | ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte | Farbton von WL1702MRU101 |
| ■ Bindemittel-Basis | Acrylat-Styrol-Copolymer | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Farbton | Alle gängigen Farbtöne | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Glanzgrad visuell | matt | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viskosität | 18000-21000 mPa.s/ Spindel 7 60 Umdrehungen/ Min. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Verdünnung | demineralisiertes Wasser | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ pH-Wert | 8,6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Dichte theoretische Bestimmung | 1,5-1,6 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Festkörper theoretische Bestimmung | 78-82 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 500-540 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust | 1200-1400 g/m ² , Schichtdicke 1000 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte | Farbton von WL1702MRU101 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Untergrund | <ul style="list-style-type: none"> ■ Grundierung ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig ■ Stahl - passivierte bzw.vorbehandelte Untergründen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Aufbauvorschlag | <table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>auf feuerverzinktem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WL1702MRU102 Trockenfilmdicke 1000 µm</td> </tr> </table> | ■ Untergrund | auf feuerverzinktem Stahlblech | ■ Decklack | WL1702MRU102 Trockenfilmdicke 1000 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Untergrund | auf feuerverzinktem Stahlblech | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Decklack | WL1702MRU102 Trockenfilmdicke 1000 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mechanische Prüfung | <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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verarbeitung und Anwendung | <ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung

WL1702M

| | | |
|---------------------------|---|---|
| | Trockenfilmdicke darf 10000 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. | |
| | Objekttemperatur | 10-30 °C |
| | Verarbeitungsbedingungen | Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 % |
| | Spritzen-Airless | in Lieferviskosität Düse 1,1 mm Winkel 20° Materialdruck 200 bar |
| | Rollen/ Streichen | in Lieferviskosität |
| | 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. |
| | Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz 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 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | Griffest | nach 15 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | Durchtrocknung | nach 28 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522) |
| | Ofentrocknung | bis 50°C möglich |
| Lagerbeständigkeit | Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. 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. | |
| Spezielle Hinweise | EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 150 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. | |