



## WE1436M\_HE0436 FREOPOX-Hydro-Grundierung

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Fahrzeugbau
<b>Mechanische Beständigkeit</b>	gute Härte und Elastizität
<b>Korrosionsschutz</b>	gut
<b>Untergrund</b>	Stahl, Stahl gestrahlt

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Polyamin	
<b>Farbton</b>	alle gängigen Farbtöne	
<b>Viskosität</b>	800-1500 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
<b>pH-Wert</b>	8,4-9,0	DIN 19260
<b>Dichte</b>	1,2-1,3 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	57,5-59,5 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	47,0-49,0 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WE1436MRU905.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 12 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.	



## WE1436M\_HE0436 FREOPOX-Hydro-Grundierung

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	WE1436M Mischungsverhältnis 1:1/HE0436 Trockenfilmdicke 80 µm
	Decklack	WU1488G Mischungsverhältnis 3,3:1 / HU0448 Trockenfilmdicke 70 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
<b>Härter</b>	HE0436 siehe Technisches Datenblatt	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 1:1 Volumenteile 0,75:1	
<b>Verdünnung</b>	demineralisiertes Wasser	
<b>Trockenfilmdicke</b>	darf 200 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
<b>Objekttemperatur</b>	15-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 3 Std. / 20 °C Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	30-40 Sek. / 6 mm Auslaufbecher Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar	DIN 53211
<b>Spritzen-Airmix</b>	30-40 Sek. / 6 mm Auslaufbecher Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 4 bar	DIN 53211
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	30-40 Sek. / 6 mm Auslaufbecher Düse 1,3 mm Spritzdruck 4 bar	DIN 53211
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 200-210 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20°C, 50% °C, 0 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 70 °C möglich	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5

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-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 1

Überarbeitet am: 28.10.2024

Druckdatum: 29.10.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WE1436M\_HE0436 FREOPOX-Hydro-Grundierung

<b>Griffest</b>	nach 6 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
-----------------------	---

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 + 510 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
<b>Prüfbedingungen</b>	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.