

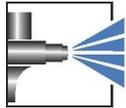


# FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

## WL1557M

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau</li> <li>■ Gute Blockfestigkeit</li> <li>■ Für den Inneneinsatz</li> </ul>																						
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylat-Styrol-Copolymer</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>matt 30-50 Winkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>1300-2000 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,4-8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>51-55 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>330-350 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>230-240 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1557MRA711</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 30-50 Winkel 85°	■ Viskosität	1300-2000 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,4-8,6	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,3 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	51-55 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	330-350 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	230-240 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1557MRA711
■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 30-50 Winkel 85°																						
■ Viskosität	1300-2000 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,4-8,6																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,3 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	51-55 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	330-350 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	230-240 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 80 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1557MRA711																						
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig</li> <li>■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe</li> </ul>																						
<b>Vorbehandlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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"> <li>- für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren</li> <li>- für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen</li> </ul> </li> </ul>																						
<b>Aufbauvorschlag</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>auf eisenphosphatiertem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WL1557MRA711 Trockenfilmdicke 60 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Untergrund	auf eisenphosphatiertem Stahlblech	■ Decklack	WL1557MRA711 Trockenfilmdicke 60 µm																		
■ Untergrund	auf eisenphosphatiertem Stahlblech																						
■ Decklack	WL1557MRA711 Trockenfilmdicke 60 µm																						
<b>Mechanische Prüfung</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </tbody> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Beständigkeitsprüfung</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>264 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</td> </tr> </tbody> </table>	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	264 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2																				
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	264 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2																						
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen</li> </ul>																						

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.



**FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe**  
**WL1557M**

	(z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
	Objekttemperatur	10-30 °C
	Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 23 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-50 %
	Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 11 mm Winkel 30° Materialdruck 80 bar Zerstäuberdruck 3
	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.
	<p><b>Hinweise zu 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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.</p>	
<b>Aushärtung</b>	Lufttrocknung	bei 20 °C, 50 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
	Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Griffest	nach 20 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	Ofentrocknung	bis 70°C möglich
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<p>Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</p> <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>	
<b>Spezielle Hinweise</b>	<p><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.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>	