



WE1935K_HE0037
FREOPOX-Hydro-Fondo

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento bicomponente diluibile in acqua	
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica	
Essiccazione	rapido	
Carteggiabilità	buono	
Sovraverniciabilità	rapido	
Protezione contro la corrosione	ottimo	
Substrato	Metalli non ferrosi, Acciaio	

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica	
Colore	Tutte le sfumature comuni	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	1600-2200 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
pH	8,0-9,0	DIN 19260
Peso specifico	1,25-1,35 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	62-64 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	51-52 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WE1935KRU124.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WE1935K_HE0037

FREOPOX-Hydro-Fondo

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Proposta di configurazione	Substrato	Su lamiera di acciaio sabbata
	Fondo	WE1935KRU124 Rapporto di miscelazione 8:1/ HE0037 Spessore film secco 80 µm
	Vernice di finitura	WU1488G Rapporto di miscelazione 3,3:1/ HU0448 Spessore film secco 70 µm
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.	
Catalizzatore	HE0037	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 8:1 Parti del volume 6,3:1	
Diluizione	acqua demineralizzata	
Spessore del film secco	non deve superare i 250 µm – pericolo di bolle di reazione.	
Temperatura dell'oggetto	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %	
Tempo di lavorazione	max. 5 ore / 20 °C Il termine del tempo di lavorazione non è riconoscibile dalla gelatinizzazione. Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura Airmix	130-150 sec. / 6 mm viscosimetro a efflusso ugello 0,33 mm angolo 30° pressione del materiale 120 bar Pressione di nebulizzazione 4 bar	DIN 53211
Spruzzatura ad alta pressione	50-70 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,7 mm Pressione di iniezione 3 bar	DIN 53211
Rullatura/verniciatura	con viscosità di fabbrica	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 190-210 g/m ² spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 70 °C possibile	
Essiccazione all'aria	18-25 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 2/3 | Versione 0

Data di revisione: 17 set 2024

Data di stampa: 19 set 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WE1935K_HE0037 FREOPOX-Hydro-Fondo

Essiccazione fuori polvere	dopo 15 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 2 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 8 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.	
-----------------------	--	--

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111 + 510.	
Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.	
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.	