



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

<b>Egenskaper</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vattenspädbar 2K färg</li> <li>■ Användning inom t.ex. fordonsbyggnadsektorn</li> <li>■ God vidhäftning till stål och omagnetiska metaller</li> <li>■ El. avledande egenskaper</li> </ul>																																		
<b>Tekniska/ Fysikaliska data</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td> <td>Akryl-/aminoharts kombination</td> </tr> <tr> <td>■ Kulör</td> <td>Alla gängse kulörer</td> </tr> <tr> <td>■ Glans visuell</td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskositet</td> <td>1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härdare</td> <td>HE0132 se Tekniskt datablad</td> </tr> <tr> <td>■ Blandningsförhållande</td> <td>Viktdelar 2:1</td> </tr> <tr> <td>■ Blandningsförhållande</td> <td>Volymdelar 1,57:1</td> </tr> <tr> <td>■ Förtunning</td> <td>avjonat vatten</td> </tr> <tr> <td>■ pH-värde</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,30-1,50 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,18-1,38 g/ml efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td> <td>57-61 %</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td> <td>55,7-59,7 % efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td> <td>330-370 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td> <td>350-390 ml/kg efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust</td> <td>160-180 g/m<sup>2</sup>, Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Referenskulör till angivna värden</td> <td>Kulör från WE1986MRU735</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemedelsystem	Akryl-/aminoharts kombination	■ Kulör	Alla gängse kulörer	■ Glans visuell	matt	■ Viskositet	1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.	■ Härdare	HE0132 se Tekniskt datablad	■ Blandningsförhållande	Viktdelar 2:1	■ Blandningsförhållande	Volymdelar 1,57:1	■ Förtunning	avjonat vatten	■ pH-värde	8-9	■ Densitet teoretisk bestämning	1,30-1,50 g/ml	■ Densitet teoretisk bestämning	1,18-1,38 g/ml efter härdartillsats	■ Torrhalt teoretisk bestämning	57-61 %	■ Torrhalt teoretisk bestämning	55,7-59,7 % efter härdartillsats	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	330-370 ml/kg	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	350-390 ml/kg efter härdartillsats	■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	160-180 g/m <sup>2</sup> , Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats	■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1986MRU735
■ Bindemedelsystem	Akryl-/aminoharts kombination																																		
■ Kulör	Alla gängse kulörer																																		
■ Glans visuell	matt																																		
■ Viskositet	1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.																																		
■ Härdare	HE0132 se Tekniskt datablad																																		
■ Blandningsförhållande	Viktdelar 2:1																																		
■ Blandningsförhållande	Volymdelar 1,57:1																																		
■ Förtunning	avjonat vatten																																		
■ pH-värde	8-9																																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,30-1,50 g/ml																																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,18-1,38 g/ml efter härdartillsats																																		
■ Torrhalt teoretisk bestämning	57-61 %																																		
■ Torrhalt teoretisk bestämning	55,7-59,7 % efter härdartillsats																																		
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	330-370 ml/kg																																		
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	350-390 ml/kg efter härdartillsats																																		
■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	160-180 g/m <sup>2</sup> , Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats																																		
■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1986MRU735																																		
<b>Underlag</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Primer</li> </ul>																																		
<b>Förbehandling</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Underlaget måste vara fritt från föroreningar som påverkar vidhäftningen, t.ex. oljor, fetter, rost, valshud, vax och släppmedelsrester. Test av färgkvalitetens lämplighet på avsett underlag bör göras innan arbetet påbörjas. Vid högre krav rekommenderar vi: för korrosionsskydd - t.ex. fosfatering för vidhäftning - t.ex. blästring, betning, slipning</li> </ul>																																		
<b>Systemförslag</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Underlag</td> <td>på blästrad stålplåt</td> </tr> <tr> <td>■ Primer</td> <td>WE1986MRU735 Blandningsförhållande 2:1 HE0132</td> </tr> </tbody> </table>	■ Underlag	på blästrad stålplåt	■ Primer	WE1986MRU735 Blandningsförhållande 2:1 HE0132																														
■ Underlag	på blästrad stålplåt																																		
■ Primer	WE1986MRU735 Blandningsförhållande 2:1 HE0132																																		

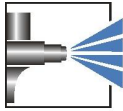
Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

<b>Applicering och användning</b>		Torr filmtjocklek 60 µm
	■ Täckfärg	WU1451GRA320 Blandningsförhållande 4:1 HU0448 Torr filmtjocklek 60 µm
	■ Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. Torr skiktjocklek µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.	
	■ Objekttemperatur	15-30 °C
	■ Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 16-25 °C relativ luftfuktighet 40-70 %
	■ Brukstid	max. 3 tim./ 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.
	■ Spritzen-Airless	vid leveransviskositet Munstycke 0,33 mm vinkel 30° Materialtryck 130 bar
	■ Airmix sprutning	vid leveransviskositet Munstycke 0,33 mm Vinkel 30° Materialtryck 120 bar Atomiseringstryck 4
	■ Sprutning konventionell	vid leveransviskositet Munstycke: 1,7 mm Spruttryck 3 bar
	■ Överlackerbarhet	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta
■ Rengöring av utrustning	Omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916. Intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.	
	■ <b>Råd för arbets- och hälsoskydd</b> Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.	
<b>Härdning</b>	■ Lufttorkning	vid 20°C, 50% relativ luftfuktighet med luftväxling
	■ Dammtorr	efter 15 Min. (Torkningsgrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Transporttorr	efter 3 Tim. (Torkningsgrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Genomhärdning	efter 7 Dagar (Pendeldämpning/ DIN EN ISO 1522)
	■ Ugnstorkning	upp till 70°C möjlig
<b>Lagerbeständighet</b>	■ I originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

**FREOPOX-Hydro-Grundierung**  
**WE1986M/HE0132**

Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.

**Speciella råd**■ **Godkännande**

tillgängligt - på förfrågan

■ **EFD-Info**

Ytterligare teknisk information kan hämtas i respektive EFD-Info.  
Nr. 111 + 510

■ **Testförhållanden**

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270.  
Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen.  
Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.