

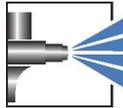


FREIOPLAST-Hydro-Strukturlack

WL1536M

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Struktur-Effekt ■ Schnelle Antrocknung ■ Forcierte Trocknung möglich ■ Schnelle Überlackierbarkeit 																						
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Styrolbutadiendispersion</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>7000-8000 mPa.s/ Spindel 7 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,05-1,10 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>50-54 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>400-420 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>140-150 g/m², Schichtdicke 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1536MRU611</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Styrolbutadiendispersion	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität	7000-8000 mPa.s/ Spindel 7 60 Umdrehungen/ Min.	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,5-8,7	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,05-1,10 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	50-54 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	400-420 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	140-150 g/m ² , Schichtdicke 60 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1536MRU611
■ Bindemittel-Basis	Styrolbutadiendispersion																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad visuell	matt																						
■ Viskosität	7000-8000 mPa.s/ Spindel 7 60 Umdrehungen/ Min.																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,5-8,7																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,05-1,10 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	50-54 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	400-420 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	140-150 g/m ² , Schichtdicke 60 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1536MRU611																						
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grundierung 																						
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>nach Kundenvorgabe</td> </tr> <tr> <td>■ Grundierung</td> <td>ER1912MRU735 Mischungsverhältnis 5:1/ HE0052 Trockenfilmdicke 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Zwischenschicht</td> <td>WL1536MRU611 Trockenfilmdicke 150 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WU1488GS2614 Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 40 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	nach Kundenvorgabe	■ Grundierung	ER1912MRU735 Mischungsverhältnis 5:1/ HE0052 Trockenfilmdicke 60 µm	■ Zwischenschicht	WL1536MRU611 Trockenfilmdicke 150 µm	■ Decklack	WU1488GS2614 Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 40 µm														
■ Untergrund	nach Kundenvorgabe																						
■ Grundierung	ER1912MRU735 Mischungsverhältnis 5:1/ HE0052 Trockenfilmdicke 60 µm																						
■ Zwischenschicht	WL1536MRU611 Trockenfilmdicke 150 µm																						
■ Decklack	WU1488GS2614 Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 40 µm																						
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 <p style="text-align: right;">Gt 0</p>																						

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-Strukturlack

WL1536M

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. 		
	<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Objekttemperatur</td> <td>18-28 °C</td> </tr> </table>	■ Objekttemperatur	18-28 °C
	■ Objekttemperatur	18-28 °C	
	<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Verarbeitungsbedingungen</td> <td>Raumtemperatur 18-28 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %</td> </tr> </table>	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-28 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-28 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
	<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Spritzen-Hochdruck</td> <td>in Lieferviskosität Düse: 2 mm Spritzdruck 5 bar</td> </tr> </table>	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 2 mm Spritzdruck 5 bar
■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 2 mm Spritzdruck 5 bar		
<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Überlackierbarkeit</td> <td>nach Vorprüfung möglich</td> </tr> </table>	■ Überlackierbarkeit	nach Vorprüfung möglich	
■ Überlackierbarkeit	nach Vorprüfung möglich		
<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Reinigung der Arbeitsgeräte</td> <td>Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse-mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.</td> </tr> </table>	■ 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.	
■ 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.		
<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Lufttrocknung</td> <td>bei 20 °C, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung</td> </tr> </table>	■ Lufttrocknung	bei 20 °C, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Lufttrocknung	bei 20 °C, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung	
	<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Staubtrocknung</td> <td>nach 20 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> </table>	■ Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)	
	<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Griffest</td> <td>nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> </table>	■ Griffest	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Griffest	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)		
<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Durchtrocknung</td> <td>nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)</td> </tr> </table>	■ Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)	
■ Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)		
<table border="0"> <tr> <td style="width: 50%;">■ Ofentrocknung</td> <td>bis 80°C möglich</td> </tr> </table>	■ Ofentrocknung	bis 80°C möglich	
■ Ofentrocknung	bis 80°C möglich		
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <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>		
	<p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>		
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>		