



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0037

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodotopljivi 2K premaz ■ Primjena npr. u panozi Proizvodnja vozila ■ Brzo zasušenje ■ Vrlo dobra protivkorozijska zaštita ■ Postupak "mokro na mokro" ■ Dobra brusljivost ■ Brza mogućnost prelakiranja ■ Dobra prionjivost na čelik i neželjezne metale 																																		
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>Epoksidna smola umrežena sa poliaminom</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>Svi uobičajeni tonovi boje</td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813</td> <td>mat 40-50 pod kutem 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozitet</td> <td>2000-2400 mPa.s/ Vretno 5 60 okretaja/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Učvršćivač</td> <td>HE0037 gledajte tehnički list</td> </tr> <tr> <td>■ Omjer mješanja</td> <td>Težinski 8:1</td> </tr> <tr> <td>■ Omjer mješanja</td> <td>Volumski 6,3:1</td> </tr> <tr> <td>■ Razrjeđivač</td> <td>demineralizirana voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH vrijednost</td> <td>8,0-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,32-1,42 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,32-1,33 g/ml posle dodavanja učvršćivača</td> </tr> <tr> <td>■ Suha tvar teoretska vrijednost</td> <td>60,7-61,7 %</td> </tr> <tr> <td>■ Suha tvar teoretska vrijednost</td> <td>58,5-59,5 % posle dodavanja učvršćivača</td> </tr> <tr> <td>■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost</td> <td>322-342 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost</td> <td>325-345 ml/kg posle dodavanja učvršćivača</td> </tr> <tr> <td>■ Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije</td> <td>175-185 g/m², Debljina nanosa 60 μm posle dodavanja učvršćivača</td> </tr> <tr> <td>■ Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti</td> <td>Barvna nijansa od WE1935MRU124</td> </tr> </tbody> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola umrežena sa poliaminom	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	mat 40-50 pod kutem 85°	■ Viskozitet	2000-2400 mPa.s/ Vretno 5 60 okretaja/ min.	■ Učvršćivač	HE0037 gledajte tehnički list	■ Omjer mješanja	Težinski 8:1	■ Omjer mješanja	Volumski 6,3:1	■ Razrjeđivač	demineralizirana voda	■ pH vrijednost	8,0-9,0	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,32-1,42 g/ml	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,32-1,33 g/ml posle dodavanja učvršćivača	■ Suha tvar teoretska vrijednost	60,7-61,7 %	■ Suha tvar teoretska vrijednost	58,5-59,5 % posle dodavanja učvršćivača	■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	322-342 ml/kg	■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	325-345 ml/kg posle dodavanja učvršćivača	■ Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije	175-185 g/m ² , Debljina nanosa 60 μm posle dodavanja učvršćivača	■ Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti	Barvna nijansa od WE1935MRU124
■ Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola umrežena sa poliaminom																																		
■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje																																		
■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	mat 40-50 pod kutem 85°																																		
■ Viskozitet	2000-2400 mPa.s/ Vretno 5 60 okretaja/ min.																																		
■ Učvršćivač	HE0037 gledajte tehnički list																																		
■ Omjer mješanja	Težinski 8:1																																		
■ Omjer mješanja	Volumski 6,3:1																																		
■ Razrjeđivač	demineralizirana voda																																		
■ pH vrijednost	8,0-9,0																																		
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,32-1,42 g/ml																																		
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,32-1,33 g/ml posle dodavanja učvršćivača																																		
■ Suha tvar teoretska vrijednost	60,7-61,7 %																																		
■ Suha tvar teoretska vrijednost	58,5-59,5 % posle dodavanja učvršćivača																																		
■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	322-342 ml/kg																																		
■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	325-345 ml/kg posle dodavanja učvršćivača																																		
■ Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije	175-185 g/m ² , Debljina nanosa 60 μm posle dodavanja učvršćivača																																		
■ Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti	Barvna nijansa od WE1935MRU124																																		
Podlaga	<ul style="list-style-type: none"> ■ čelik, pasivizirane zapravo predobradjene površine 																																		
Pretpriprema	<ul style="list-style-type: none"> ■ Površina materiala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Za osiguranje pogodnosti kvalitetete nanosa za različite podlage preporučujemo preliminarne 																																		

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0037

	<p>pokuse. Kod viših zahtjeva zaštite predlazemo: - za višu antikoroziivnu zaštitu npr. fosfatiranje - za bolju prionjivost npr. peskarenje, bajcanje, brušenje</p>	
Prijedlog zaštitnog sastava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podlaga na opeskareni čelični lim ■ Temeljna boja WE1935MRU124 Omjer mješanja 8:1/ HE0037 Debljina suhoga filma 60 µm ■ Završna boja WU1488GRA743 Rapporto di miscelazione 3,3:1/ HU0448 Spessore del film secco 40 µm 	
Mehanička ispitivanja	<ul style="list-style-type: none"> ■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409 Gt 0 	
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) 240 sati Stepen mjehuravosti 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 ■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227 744 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Otpornost na temperaturu Kratko opterećenje 120°C ■ Postojanost na kemikalije Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja. 	
Priprema i upotreba	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prije upotrebe dobro promiješati , npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prelitati / pokriti sa vodom. Debljina nanosa ne smije prekoračiti 200 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura. ■ Temperatura objekta 10-30 °C ■ Uslovi kod upotrebe Temperatura prostora 18-25 °C relativna vlaga 40-60 % ■ Upotrebljivost maks. 5 sati / 20 °C Kraj vremenena upotrebe se kroz želiranje ne može odrediti. Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i / ili pod pritiskom može skratiti. ■ Prskanje - airmix 130-150 Sec./ 6 mm Izlazne čašice (DIN 53211) Dizna 0,33 mm Kut 30° Pritisak materijala 120 bar Pritisak rasprskivanja 4 ■ Prskanje - visoki pritisak 50-70 Sek./ 4 mm Izlazne čašice (DIN 53211) Dizna 1,7 mm Pritisak boje 3 bar ■ Valjčkanje / mazanje u dobavnom viskozitetu ■ Mogućnost prelakiranja, postrojenju sp sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje / suhosti ■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro Odmah sa vodom. - eventuelno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916. Zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424. 	

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 2 / 3
Verzija: 1
02.04.2023

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0037

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezane za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu. 										
	<table border="1"> <tr> <td>■ Zračno sušenje</td> <td>kod 20 °C, 50% relativne vlažnosti sa kretanjem vazduha</td> </tr> <tr> <td>■ Prašno suho</td> <td>posle 15 min (stupanj suhoće 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>■ Trvrdo na dodir</td> <td>posle 2 sati (stupanj suhoće 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>■ Potupno suho</td> <td>po 8 danima (njenjaoni prigušivač / DIN EN ISO 1522)</td> </tr> <tr> <td>■ Sušenje v peći</td> <td>do 70°C moguće</td> </tr> </table>	■ Zračno sušenje	kod 20 °C, 50% relativne vlažnosti sa kretanjem vazduha	■ Prašno suho	posle 15 min (stupanj suhoće 1/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Trvrdo na dodir	posle 2 sati (stupanj suhoće 4/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Potupno suho	po 8 danima (njenjaoni prigušivač / DIN EN ISO 1522)	■ Sušenje v peći	do 70°C moguće
■ Zračno sušenje	kod 20 °C, 50% relativne vlažnosti sa kretanjem vazduha										
■ Prašno suho	posle 15 min (stupanj suhoće 1/ DIN EN ISO 9117-5)										
■ Trvrdo na dodir	posle 2 sati (stupanj suhoće 4/ DIN EN ISO 9117-5)										
■ Potupno suho	po 8 danima (njenjaoni prigušivač / DIN EN ISO 1522)										
■ Sušenje v peći	do 70°C moguće										
Postojanost kod skladištenja	<ul style="list-style-type: none"> ■ U originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije. <p>Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.</p>										
Uvjeti ispitivanja	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Druge tehničke informacije možete uzeti sa EFD Info lista Br. 111 + 510 ■ Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. <p>Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.</p>										