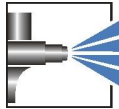


FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

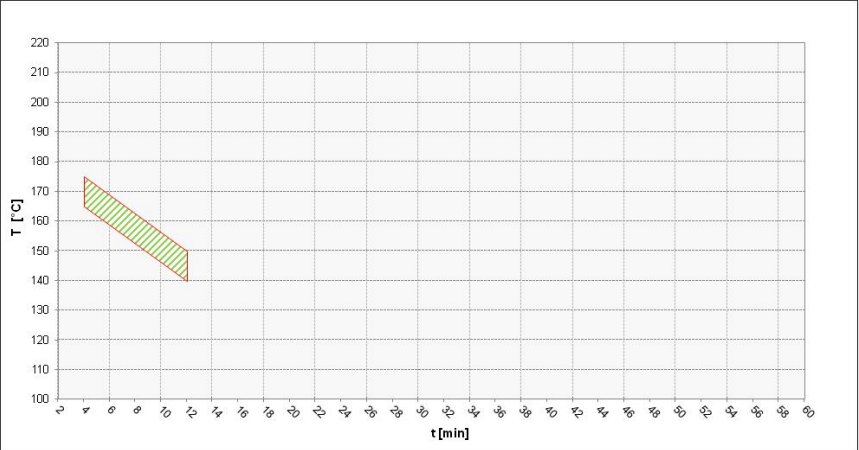
WO1860H

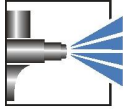
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik ■ Gute Chemikalienbeständigkeit ■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen ■ Für den Inneneinsatz ■ Gute Härte und Elastizität 																						
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>seidenmatt 40-55 Winkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td> <td>Auslaufzeit 45-65 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</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>1,15-1,45 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>50-54 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>260-300 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>130-150 g/m², Schichtdicke 40 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WO1860HRA735</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenmatt 40-55 Winkel 60°	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 45-65 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,5-8,7	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,15-1,45 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	50-54 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	260-300 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	130-150 g/m ² , Schichtdicke 40 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1860HRA735
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenmatt 40-55 Winkel 60°																						
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 45-65 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,5-8,7																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,15-1,45 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	50-54 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	260-300 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	130-150 g/m ² , Schichtdicke 40 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1860HRA735																						
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ ATL-gründiert 																						
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>auf blankem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WO1860HRA735 Trockenfilmdicke 30 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	auf blankem Stahlblech	■ Decklack	WO1860HRA735 Trockenfilmdicke 30 µm																		
■ Untergrund	auf blankem Stahlblech																						
■ Decklack	WO1860HRA735 Trockenfilmdicke 30 µm																						
Mechanische Prüfung	<table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
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. 																						



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1860H

	Trockenfilmdicke darf 35 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.
■	Objekttemperatur 10-30 °C
■	Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
■	Spritzen-Hochdruck 50-60 Sek./ mm Auslaufbecher (DIN) Düse 1,4 mm Spritzdruck 3,5 bar
■	Überlackierbarkeit nach Vorprüfung möglich
■	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.
■	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	
■	Ofentrocknung 9 Min./ 150 °C - 5 Min./ 170 °C
■	Objekttemperatur grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften
	
Lagerbeständigkeit	
■	Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.
	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.
Spezielle Hinweise	
■	Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1860H

Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.