



WE1935L_HE0057 FREOPOX-Hydro-Primer

Descrizione del prodotto

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

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica		
Colore	Tutte le sfumature comuni		
Brillantezza	Opaco	40-50 GU, angolo 85°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	1000-1500 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
pH	8,0-9,0		DIN 19260
Peso specifico	1,29-1,39 g/ml		Teorico
	1,28-1,34 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	56,5-60,5 %		Teorico
	59-60 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	436-456 ml/kg		Teorico
	345-365 ml/kg dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WE1935LRU113.		
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.		



WE1935L_HE0057 FREOPOX-Hydro-Primer

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	WE1935LRU113 Rapporto di miscelazione 7:1/ HE0057 Spessore film secco 60 µm
	Vernice di finitura	WU1488GRG743 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	HE0057 vedi scheda tecnica	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 7:1 Parti del volume 5,5:1	
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. 3 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	100-120 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	60-90 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 168-178 g/m ² spessore dello strato 60 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 70 °C possibile	
Essiccazione all'aria	con 18-25°C, 40-60% umidità relativa con ventilazione	

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 | DIN ISO 45001

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WE1935L_HE0057 FREOPOX-Hydro-Primer

Essiccazione fuori polvere	dopo 20 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.	
-----------------------	--------------------------------------------------------------	--

Prove meccaniche

Prova di quadrettatura	Gt 0	DIN EN ISO 2409
-------------------------------	------	-----------------

Prove climatiche

Resistenza termica	Breve esposizione 120 °C	
Condensa continua	Durata dello stres	240 h
	area del grado di boll	0(S0)
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres	540 h
	taglio di distacc	1 mm
		DIN EN ISO 6270-2 (CH)
		DIN EN ISO 4628-2
		DIN EN ISO 9227 (NSS)
		DIN EN ISO 4628-8

Resistenza chimica

Fattori influenzanti	La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.	
-----------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

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.	
Vernice di sistema	È possibile l'integrazione nel concetto di vernice di sistema come vernice di sistema orizzontale (diverse vernici con lo stesso aspetto) o vernice di sistema verticale (parte di una struttura multistrato). Maggiori informazioni su www.freilacke.de/systemlack .	
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.	