

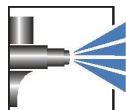


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vattenspädbar 2K färg ■ Användning inom t.ex. fordonsbyggnadsektorn ■ Snabb yttork ■ Gott korrosionsskydd ■ Bra häng vid tjocka skikt ■ God slipbarhet 																																		
Tekniska/ Fysikaliska data	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td> <td>Epoxiharts förnätad med polyamin</td> </tr> <tr> <td>■ Kulör</td> <td>Alla gängse kulörer</td> </tr> <tr> <td>■ Glans DIN EN ISO 2813</td> <td>matt 5-15 vinkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskositet</td> <td>2500-3500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härdare</td> <td>HE0937 se Tekniskt datablad</td> </tr> <tr> <td>■ Blandningsförhållande</td> <td>Viktdelar 5,5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Blandningsförhållande</td> <td>Volymdelar 4,0:1</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>1,27-1,47 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,25-1,35 g/ml efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td> <td>56-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td> <td>53-57 % efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td> <td>280-320 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td> <td>300-320 ml/kg efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust</td> <td>190-200 g/m², Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats</td> </tr> <tr> <td>■ Referenskulör till angivna värden</td> <td>Kulör från WE1932LW1721</td> </tr> </table>	■ Bindemedelsystem	Epoxiharts förnätad med polyamin	■ Kulör	Alla gängse kulörer	■ Glans DIN EN ISO 2813	matt 5-15 vinkel 85°	■ Viskositet	2500-3500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.	■ Härdare	HE0937 se Tekniskt datablad	■ Blandningsförhållande	Viktdelar 5,5:1	■ Blandningsförhållande	Volymdelar 4,0:1	■ Förtunning	avjonat vatten	■ pH-värde	8-9	■ Densitet teoretisk bestämning	1,27-1,47 g/ml	■ Densitet teoretisk bestämning	1,25-1,35 g/ml efter härdartillsats	■ Torrhalt teoretisk bestämning	56-60 %	■ Torrhalt teoretisk bestämning	53-57 % efter härdartillsats	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	280-320 ml/kg	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	300-320 ml/kg efter härdartillsats	■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	190-200 g/m ² , Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats	■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1932LW1721
■ Bindemedelsystem	Epoxiharts förnätad med polyamin																																		
■ Kulör	Alla gängse kulörer																																		
■ Glans DIN EN ISO 2813	matt 5-15 vinkel 85°																																		
■ Viskositet	2500-3500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.																																		
■ Härdare	HE0937 se Tekniskt datablad																																		
■ Blandningsförhållande	Viktdelar 5,5:1																																		
■ Blandningsförhållande	Volymdelar 4,0:1																																		
■ Förtunning	avjonat vatten																																		
■ pH-värde	8-9																																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,27-1,47 g/ml																																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,25-1,35 g/ml efter härdartillsats																																		
■ Torrhalt teoretisk bestämning	56-60 %																																		
■ Torrhalt teoretisk bestämning	53-57 % efter härdartillsats																																		
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	280-320 ml/kg																																		
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	300-320 ml/kg efter härdartillsats																																		
■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	190-200 g/m ² , Skiktjocklek 60 µm efter härdartillsats																																		
■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1932LW1721																																		
Underlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stål ■ Ickemagnetiska metaller 																																		
Förbehandling	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 																																		

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

WE1932L/HE0937

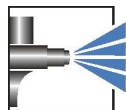
	för vidhäftning - t.ex. blästring, betning, slipning	
Systemförslag	■ Underlag	på blåstrad stålplåt
	■ Primer	WE1932LW1721 Blandningsförhållande 5,5:1/ HE0937 Torr filmtjocklek 60 µm
	■ Täckfärg	WU1451GRA300 Blandningsförhållande 5:1/ HU0150 Torr filmtjocklek 40 µm
Mekanisk provning	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständighetstester	■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 timmar Blåsgrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	504 timmar Rostkrypning Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.
Applicering och användning	■ 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 250 µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-25 °C relativ luftfuktighet 40-60 %
	■ Brukstid	max. 2 tim./ 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.
	■ Spritzen-Airless	130-150 Sek./ 6 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke: 0,33 mm Vinkel 40° Materialtryck 120 bar
	■ Airmix sprutning	130-150 Sek./ 6 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 0,33 mm Vinkel 40° Materialtryck 100 bar Atomiseringstryck 2
	■ Sprutning konventionell	40-80 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 1,8 mm Spruttryck 3 bar
	■ Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet
	■ 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.

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.

Sidan: 2 / 3
Version: 0
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 WE1932L/HE0937

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Råd för arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Härdning	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 18 Dagar (Pendeldämpning/ DIN EN ISO 1522) ■ Mellantork 60 Min./ 40 °C
Lagerbeständighet	<ul style="list-style-type: none"> ■ I originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast. <p>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.</p>
Speciella råd	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 <p>Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.</p>