

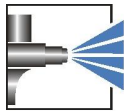


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen ■ Ableitfähige Wirkung 																																		
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <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 visuell</td> <td>matt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Härter</td> <td>HE0132 siehe Technisches Datenblatt</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Gewichtsteile 2:1</td> </tr> <tr> <td>■ Mischungsverhältnis</td> <td>Volumenteile 1,55:1</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,33-1,53 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,22-1,42 g/ml nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>56,6-60,6 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>54,8-58,8 % nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>260-300 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>320-340 ml/kg nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>170-190 g/m², Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WE1900MRU905</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität	1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.	■ Härter	HE0132 siehe Technisches Datenblatt	■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 2:1	■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 1,55:1	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8-9	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,33-1,53 g/ml	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,22-1,42 g/ml nach Härterzugabe	■ Festkörper theoretische Bestimmung	56,6-60,6 %	■ Festkörper theoretische Bestimmung	54,8-58,8 % nach Härterzugabe	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	260-300 ml/kg	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-340 ml/kg nach Härterzugabe	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	170-190 g/m ² , Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1900MRU905
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz																																		
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																																		
■ Glanzgrad visuell	matt																																		
■ Viskosität	1800-3000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.																																		
■ Härter	HE0132 siehe Technisches Datenblatt																																		
■ Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 2:1																																		
■ Mischungsverhältnis	Volumenteile 1,55:1																																		
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																																		
■ pH-Wert	8-9																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,33-1,53 g/ml																																		
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,22-1,42 g/ml nach Härterzugabe																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	56,6-60,6 %																																		
■ Festkörper theoretische Bestimmung	54,8-58,8 % nach Härterzugabe																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	260-300 ml/kg																																		
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	320-340 ml/kg nach Härterzugabe																																		
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	170-190 g/m ² , Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe																																		
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1900MRU905																																		
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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund auf gestrahltem Stahlblech 																																		

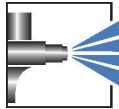
Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

Verarbeitung und Anwendung	■ Grundierung	WE1914MRU115 Mischungsverhältnis 8:1/ HE0181 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WE1900MRU905 Mischungsverhältnis 2:1/ HE0170 Trockenfilmdicke 40 µm
	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	15-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 16-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-70 %
	■ Verarbeitungszeit	max. 3 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.
	■ Spritzen-Airless	in Lieferviskosität Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 130 bar
	■ Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäubendruck 4
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,7 mm Spritzdruck 3 bar
	■ Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen
■ 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	■ Lufttrocknung	bei 20°C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 3 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 70°C möglich
Lagerbeständigkeit	■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C.	

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.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

Vor Frost schützen. Anbruchgebände 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

■ Zulassung

vorhanden - auf Anfrage

■ EFD-Info

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden.
Nr. 111 + 510

■ 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.

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