



WE1935M_HE0057 FREOPOX-Hydro-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Antrocknung	schnell
Schleifbarkeit	gut
Überlackierbarkeit	schnell
Korrosionsschutz	sehr gut
Untergrund	Nichteisen-Metalle, Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz		
Farbton	alle gängigen Farbtöne		
Glanzgrad	matt	40-50 GU, Winkel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	2000-2400 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.		DIN EN ISO 2555
pH-Wert	8,0-9,0		DIN 19260
Dichte	1,35-1,42 g/ml		theoretisch
	1,30-1,36 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	64-66 %		theoretisch
	62-64 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	320-340 ml/kg		theoretisch
	375-385 ml/kg nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WE1935MRU124.		
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.		



WE1935M_HE0057 FREOPOX-Hydro-Grundierung

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	WE1935MRU124 Mischungsverhältnis 7:1/ HE0041 Trockenfilmdicke 60 µm
	Decklack	WU1488GRG743 Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 70 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	
Härter	HE0057 siehe Technisches Datenblatt	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1 Volumenteile 5,4:1	
Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	darf 250 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
Verarbeitungszeit	max. 3 Std. / 20 °C Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airmix	120-130 Sek. / 6 mm Auslaufbecher Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäubedruck 4 bar	DIN 53211
Spritzen-Hochdruck	90-120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,7 mm Spritzdruck 3 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 155-165 g/m² Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Lufttrocknung	bei 18-25°C, 40-60% relative Feuchte mit Luftbewegung	
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich	
Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5

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-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 10.03.2023

Druckdatum: 13.03.2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WE1935M_HE0057 FREOPOX-Hydro-Grundierung

Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.	
-----------------------	---	--

Mechanische Prüfungen

Gitterschnittprüfung	Gt 0	DIN EN ISO 2409
-----------------------------	------	-----------------

Klimatische Prüfungen

Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120 °C		
Kondenswasser-Konstantklima	Belastungsdauer	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Blasengrad Fläche	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
Neutrale Salzsprühnebelprüfung	Belastungsdauer	540 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Enthaftung Schnitt	1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Chemikalienbeständigkeit

Einflussfaktoren	Die Chemikalienbeständigkeit ist abhängig von der Konzentration, Temperatur, Belastungsdauer und Testmethode. Dies ist je nach Anwendungsfall zu prüfen.	
-------------------------	--	--

Hinweise

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- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 111 + 510 entnommen werden.	
Systemlack	Einbindung in Systemlackkonzept als horizontaler Systemlack (verschiedene Lacke mit gleicher Optik) oder vertikaler Systemlack (Bestandteil eines Mehrschichtaufbaus) möglich. Nähere Infos unter www.freilacke.de/systemlacke .	
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.	