



WE1961M_HE0120

FREOPOX-Hydro-Struktúrlakk

Termékismertető

Terméktechnológia	vízzel hígítható 2K bevonatrendszer, levegőn száradó
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Felület	különböző struktúrák lehetségesek, az alkalmazástól és a viszkozitástól függően.
Száritás	gyors
Kőfelverődés- ellenállás	jó
Alapfelület	Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxygyanta	
Szín	minden közkedvelt színárnyalat	
Viszkozitás	2400-3600 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
pH-érték	7-8	DIN 19260
Fajsúly	1,40-1,46 g/ml	elméleti
	1,30-1,40 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	62-65 %	elméleti
	60-63 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	320-340 ml/kg	elméleti
	340-350 ml/kg keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a WE1961MRU735 árnyalatú termékre vonatkoznak.	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
---------------------	--



WE1961M_HE0120

FREOPOX-Hydro-Struktúrlakk

Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	WE1935LRU113 Keverési arány 8:1/HE0041 Száras rétegvastagság 60 µm
	Fedőlakk	WE1961MRU735 Keverési arány 7:1/ HE0120 Száras rétegvastagság 60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátrypképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HE0120	
Keverési arány	Súly szerinti részek 7:1 kötet részei 5:1	
Hígítás	ásványmentesített víz	
Száras rétegvastagság	250 µm nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagosodás léphet fel.	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-22 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 %	
Feldolgozhatósági idő	max. 3 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	40-60 sec. / 6 mm Kifolyópohár Düzni 0,33 mm fok 30° Anyagnyomás 150 bar	DIN 53211
Szórás-Airmix	40-60 sec. / 6 mm Kifolyópohár Düzni 0,33 mm fok: 30° Anyagnyomás 80 bar Porlasztónyomás 3 bar	DIN 53211
Szórás-Nagynyomással	60-80 sec. / 4 mm Flow cup Fúvóka 1,7 mm Befecskendezési nyomás 3 bar	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás	
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 170-180 g/m ² rétegvastagság 60 µm	elméleti
Kemencehőmérséklet	70 °C-ig lehetséges	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	15 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás szárás	2 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	8 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522

Műszaki adattlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2025. febr. 13. Nyomtatás dátuma: 2025. febr. 13.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WE1961M_HE0120

FREOPOX-Hydro-Struktúrlakk

A munkaberendezések tisztítása

egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerekkel tisztíthatók pl. EFD 400424 higító.

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.

Mechanikai vizsgálatok

Rácsvágó vizsgálat

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatikus tesztek

Kondenzációs víz- állandó klíma

A stressz időtartam 240 h
buborékfokos területe 0(S0)

DIN EN ISO 6270-2 (CH)
DIN EN ISO 4628-2

Semleges sópermet teszt

A stressz időtartam 480 h
leválás vágá 1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)
DIN EN ISO 4628-8

Vegy ellenállóság

Befolyásoló tényezők

A vegyszerállóság a koncentrációtól, a hőmérséklettől, az expozíciós időtől és a vizsgálati módszertől függ. Ezt az alkalmazástól függően ellenőrizni kell.

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában található 111 + 150.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.