

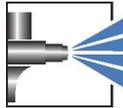


FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1509L

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einschichtlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ Schnelle Antrocknung ■ Forcierte Trocknung möglich ■ Gute Haftung auf verzinkten Untergründen 																						
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Kombination aus Acrylat-/ Epoxidharzester</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>stumpfmatt 5-25 Winkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>1400-2000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,15-1,35 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>43-46 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>275-295 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>270-290 g/m², Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1509LRU905</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Epoxidharzester	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 5-25 Winkel 85°	■ Viskosität	1400-2000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,5-8,7	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,15-1,35 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	43-46 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	275-295 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	270-290 g/m ² , Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1509LRU905
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Epoxidharzester																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 5-25 Winkel 85°																						
■ Viskosität	1400-2000 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,5-8,7																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,15-1,35 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	43-46 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	275-295 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	270-290 g/m ² , Schichtdicke 80 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1509LRU905																						
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig 																						
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	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>auf eisenphosphatiertem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WL1509LRU905 Trockenfilmdicke 60 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	auf eisenphosphatiertem Stahlblech	■ Decklack	WL1509LRU905 Trockenfilmdicke 60 µm																		
■ Untergrund	auf eisenphosphatiertem Stahlblech																						
■ Decklack	WL1509LRU905 Trockenfilmdicke 60 µm																						
Mechanische Prüfung	<table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
Beständigkeitsprüfung	<table border="1"> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>264 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>72 Stunden Unterwanderung Wb < 0 mm</td> </tr> </table>	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	264 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	72 Stunden Unterwanderung Wb < 0 mm																		
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	264 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2																						
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	72 Stunden Unterwanderung Wb < 0 mm																						

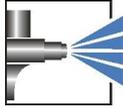
Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer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



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1509L

		DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Dauerbelastung 150°C
Verarbeitung und Anwendung	■	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 100 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Hochdruck	70-80 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,4 mm Spritzdruck 4 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, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 1 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 80°C möglich
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.
	Spezielle Hinweise	
	■ EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111
	■ 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



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe
WL 1509L

Ihnen zur Verfügung.

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