



WO1852H_METALLIC FREIOTHERM-Hydro-Metallic

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	wasserverdünnbarer Einbrennlack
Anwendung Branche	z.B. Funktionsmöbel und Lagertechnik
Oberflächenoptik	Metallic-Effekt
Überlackierbarkeit	mit Pulverlacken möglich
Mechanische Beständigkeit	gute Härte und Elastizität
Untergrund	Nichteisen-Metalle, Stahl, ATL-grundiert

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Kombination aus Acrylat-/Aminoharz		
Farbton	Metallic-Farbtöne		
Glanzgrad	seidenmatt	25-50 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	Auslaufzeit 40-45 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
pH-Wert	8,0-8,4		DIN 19260
Festkörper	47-49 %		theoretisch
Festkörpervolumen	33-35 %		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt mit dem Farbton WO1852HL1913.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 6 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.		

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 blankem Stahlblech	
	Decklack	WO1852HL1913 Trockenfilmdicke 30 µm	
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.		



WO1852H_METALLIC FREIOTHERM-Hydro-Metallic

Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
Trockenfilmdicke	darf 45 µm nicht überschreiten – Gefahr von Reaktionsblasen.	
Objekttemperatur	18-25 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse 1,4 mm Spritzdruck 4 bar	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 260-280 g/m ² Schichtdicke 80 µm	theoretisch
Ofentrocknung	4 Min. / 150 °C - 10 Min. / 160 °C (Objekttemperatur)	
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	nach Vorprüfung möglich
-----------------------	-------------------------

Hinweise

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