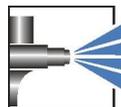

FREIOTHERM-Hydro-Metallic
WO1852H-Met.

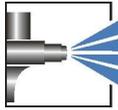
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---------------------|-------------------------------------|------------|--|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|--|--------------|--------------------------|-----------|---------|-------------------------------------|----------------|---|---------|--|---------------|--|---|---------------------------------------|--------------------------|
| Eigenschaften | <ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik ■ Metallic-Effekt ■ Guter Korrosionsschutz ■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen ■ Gute Schweißwasserbeständigkeit ■ Gute Härte und Elastizität ■ Überlackierbar mit Pulverlacken ■ Für den Inneneinsatz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Technische/ Physikalische Daten | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Metallic-Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>seidenmatt 25-50 Winkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td> <td>Auslaufzeit 40-45 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,0-8,4</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,10-1,25 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>45-48 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>270-290 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>260-280 g/m², Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WO1852HL1822</td> </tr> </tbody> </table> | ■ Bindemittel-Basis | Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz | ■ Farbton | Metallic-Farbtöne | ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 | seidenmatt 25-50 Winkel 60° | ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) | Auslaufzeit 40-45 Sekunden 4 mm Auslaufbecher | ■ Verdünnung | demineralisiertes Wasser | ■ pH-Wert | 8,0-8,4 | ■ Dichte theoretische Bestimmung | 1,10-1,25 g/ml | ■ Festkörper theoretische Bestimmung | 45-48 % | ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 270-290 ml/kg | ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust | 260-280 g/m ² , Schichtdicke 80 µm | ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte | Farbton von WO1852HL1822 |
| ■ Bindemittel-Basis | Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Farbton | Metallic-Farbtöne | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 | seidenmatt 25-50 Winkel 60° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) | Auslaufzeit 40-45 Sekunden 4 mm Auslaufbecher | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Verdünnung | demineralisiertes Wasser | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ pH-Wert | 8,0-8,4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Dichte theoretische Bestimmung | 1,10-1,25 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Festkörper theoretische Bestimmung | 45-48 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 270-290 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust | 260-280 g/m ² , Schichtdicke 80 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte | Farbton von WO1852HL1822 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Untergrund | <ul style="list-style-type: none"> ■ ATL-gründiert ■ Stahl ■ Stahl - passivierte bzw.vorbehandelte Untergründen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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"> <tbody> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>auf blankem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WO1852HL1822 Trockenfilmdicke 30 µm</td> </tr> </tbody> </table> | ■ Untergrund | auf blankem Stahlblech | ■ Decklack | WO1852HL1822 Trockenfilmdicke 30 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Untergrund | auf blankem Stahlblech | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Decklack | WO1852HL1822 Trockenfilmdicke 30 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



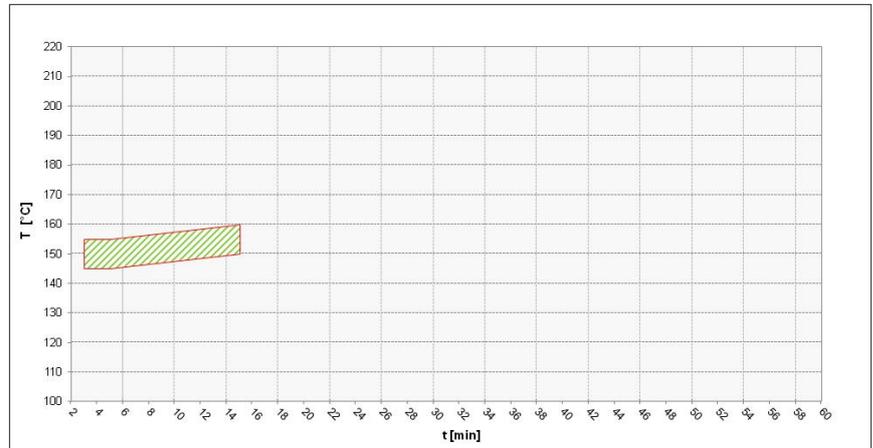
FREIOTHERM-Hydro-Metallic

WO1852H-Met.

| | | |
|-----------------------------------|--|---|
| Mechanische Prüfung | ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 | Gt 0 |
| Beständigkeitsprüfung | ■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH) | 240 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 |
| | ■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227 | 240 Stunden Unterwanderung Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 |
| | ■ Chemikalien-Beständigkeit | Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis. |
| 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 45 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. | |
| | ■ Objekttemperatur | 18-25 °C |
| | ■ Verarbeitungsbedingungen | Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 % |
| | ■ Spritzen-Hochdruck | in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 4 bar |
| | ■ Überlackierbarkeit | nach Vorprüfung möglich |
| | ■ 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 | ■ Ofentrocknung | |
| | | 4 Min./ 150 °C - 10 Min./ 160 °C |
| | ■ Objekttemperatur grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften | |



FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1852H-Met.



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.

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 Ihnen zur Verfügung.

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