

# FREODUR

## UV-Grundierung ES1975H

- UV-härtende Grundierung für grundierete Alu-Oberflächen
- Walzlackierung
- Gute Bedruckbarkeit und Überlackierbarkeit

|   |  |  |           |
|---|--|--|-----------|
| <b>Technische / Physikalische Daten</b> | <b>Bindemittel-Basis</b>   | UV-härtendes Urethanacrylat  |           |
|   | <b>Farbton</b>   | nach RAL 840 HR<br>andere Farbtöne auf Anfrage                                       |           |
|   | <b>Glanzgrad</b><br>visuell  | seidenglänzend   |           |
|   | <b>Lieferviskosität</b>  | 500 - 1000 mPas / 60 rpm   |           |
|   | <b>Dichte</b><br>theoretische Bestimmung   | 1,3 g / ml   | + / - 0,1 |
|   | <b>Festkörper</b><br>theoretische Bestimmung<br>nach Zusatz 300020                               | 100 %  | + / - 2   |
|   | <b>Festkörpervolumen</b><br>theoretische Bestimmung<br>nach Zusatz 300020                        | 763 ml / kg  | + / - 20  |
|   | <b>Verbrauch</b><br>theoretisch<br>in Lieferform, ohne Applikationsverlust<br>nach Zusatz 300020 | 20 bis 40 g / m <sup>2</sup><br>Trockenfilmdicke 30 µm<br>siehe „Spezielle Hinweise“ |           |

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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 erforderliche Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. Die Grundierung muss vor Lichteinfall geschützt werden.



---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Walzen: in Lieferform

---

### Untergründe

Metalloberflächen, grundiert

---

### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

---

### Aufbauvorschlag

|              |                              |              |
|--------------|------------------------------|--------------|
| Untergrund:  | Metalloberflächen, grundiert |              |
| Grundierung: | FREODUR-UV-Grundierung       | ES1975H      |
| Decklack:    | FREODUR-UV-Klarlack          | ES1952HRA999 |

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

UV-Härtung

Max. TSD 60 µm  
Strahlertyp: Ga-dotierter  
Strahlerleistung: 120 W/cm  
Bandgeschwindigkeit: 5 m/min  
UV-Dosis: 1000 mJ/cm<sup>2</sup>

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400450

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen 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.

---

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.