

**WE1961M\_HE0120****FREOPOX-Hydro-Strukturerad lack****Produktbeskrivning**

<b>Produktteknik</b>	vattenspädbar 2K färg
<b>Tillämpningsindustri</b>	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
<b>Yta</b>	olika strukturer är möjliga, beroende på användningsområde och viskositet.
<b>Torkning</b>	snabb
<b>Stenskottssäker</b>	bra
<b>Underlag</b>	Stål

**Generella produkttegenskaper**

<b>Bindemedelsystem</b>	Epoxiharts	
<b>Kulör</b>	Alla gängse kulörer	
<b>Viskositet</b>	2400-3600 mPa*s, spindel 5, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
<b>pH-värde</b>	7-8	DIN 19260
<b>Densitet</b>	1,40-1,46 g/ml	teoretisk
	1,30-1,40 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Torrhalt</b>	62-65 %	teoretisk
	60-63 % efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Volymtorrhalt</b>	320-340 ml/kg	teoretisk
	340-350 ml/kg efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Referensprodukt</b>	De angivna värdena avser produkten med nyansen WE1961MRU735.	
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

**Applicering och process**

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
----------------------	---



## WE1961M\_HE0120

### FREOPOX-Hydro-Strukturerad lack

<b>Systemförslag</b>	Underlag	På blästrad stålplåt
	Primer	WE1935LRU113 Blandningsförhållande 8:1/HE0041 Torrfilmtjocklek 60 µm
	Täckfärg	WE1961MRU735 Blandningsförhållande 7:1/ HE0120 Torrfilmtjocklek 60 µm
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten.	
<b>Härdare</b>	HE0120	
<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdelar 7:1	
	Volymdelar 5:1	
<b>Förtunning</b>	avjonat vatten	
<b>Torr filmtjocklek</b>	250 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor.	
<b>Objekttemperatur</b>	10-30 °C, minimum +3 °C över daggpunktstemperatur	
<b>Appliceringstemperatur</b>	Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %	
<b>Brukstid</b>	max. 3 Std. / 20 °C	
	Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Spritzen-Airless</b>	40-60 Sek. / 6 mm Utloppsbägare	DIN 53211
	Munstycke 0,33 mm vinkel 30°	
	Materialtryck 150 bar	
<b>Airmix-sprutning</b>	40-60 Sek. / 6 mm Utloppsbägare	DIN 53211
	Munstycke 0,33 mm vinkel 30°	
	Materialtryck 80 bar	
	Atomiseringstryck 3 bar	
<b>Sprutning konventionell</b>	60-80 sek. / 4 mm Flödeskopp	DIN 53211
	Munstycke 1,7 mm	
	Insprutningstryck 3 bar	
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	vid leveransviskositet	
<b>Elektrostatisk</b>	möjlig, anläggningsspecifik	
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 170-180 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 60 µm	teoretisk
<b>Ugnstorkning</b>	upp till 70 °C möjligt	

**WE1961M\_HE0120****FREOPOX-Hydro-Strukturerad lack**

<b>Lufttorkning</b>	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
<b>Dammtorr</b>	efter 15 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 2 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 8 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916, intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.	

**Bearbetning av behandlade produkter**

<b>Ommålning</b>	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.
------------------	--

**Mekanisk test**

<b>Gittersnitt</b>	Gt 0	DIN EN ISO 2409
--------------------	------	-----------------

**Klimattest**

<b>Fuktskåp</b>	Stressens varaktighe	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	bubbelgradsområd	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
<b>Neutral saltspraytest</b>	Stressens varaktighe	480 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	avskärnin	1 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Kemikaliebeständighet**

<b>Påverkande faktorer</b>	Kemisk beständighet beror på koncentration, temperatur, exponeringstid och testmetod. Detta måste kontrolleras beroende på applikation.
----------------------------	---

**Anteckningar**

<b>EFD-Info</b>	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111 + 150.
<b>Arbets- och hälsoskydd</b>	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
<b>Testförhållanden</b>	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.  Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation