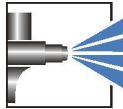


FREIOPLAST-Hydro-Kantenschutz

WL1525L

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einschichtlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär ■ Schnelle Antrocknung ■ Geeignet für Holzwerkstoffe 																						
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylat-Styrol-Copolymer</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>matt 45-56 Winkel 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>500-1000 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,5-9,1</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>0,95-1,05 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>16-21 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>125-145 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>550-600 g/m², Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1525LH3059</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 45-56 Winkel 85°	■ Viskosität	500-1000 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,5-9,1	■ Dichte theoretische Bestimmung	0,95-1,05 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	16-21 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	125-145 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	550-600 g/m ² , Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1525LH3059
■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 45-56 Winkel 85°																						
■ Viskosität	500-1000 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,5-9,1																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	0,95-1,05 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	16-21 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	125-145 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	550-600 g/m ² , Schichtdicke 80 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1525LH3059																						
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Holz 																						
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. 																						
Aufbauvorschlag	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>Holz</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WL1525LH3059 Trockenfilmdicke 60 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	Holz	■ Decklack	WL1525LH3059 Trockenfilmdicke 60 µm																		
■ Untergrund	Holz																						
■ Decklack	WL1525LH3059 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																						
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. ■ Objekttemperatur 10-30 °C ■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 % ■ Spritzen-Airless in Lieferviskosität Düse 11 mm Winkel 40° Materialdruck 140 bar 																						



FREIOPLAST-Hydro-Kantenschutz

WL1525L

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spritzen-Hochdruck 40-50 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,4 mm Spritzdruck 3,5 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lufttrocknung bei 20 °C, 40-70 % rel. Feuchte mit Luftbewegung ■ Staubtrocknung nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Griffest nach 1 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Durchtrocknung nach 17 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522) ■ Ofentrocknung bis 70°C möglich
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <p>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.</p>
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>