**Eigenschaften**

- Wasserverdünnbarer Einbrennlack
- Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau
- Gute Schwitzwasserbeständigkeit
- Gute Härte und Elastizität
- Überlackierbar mit Pulverlacken

Technische/ Physikalische Daten

- | | |
|--|--|
| ■ Bindemittel-Basis | Kombination aus Polyester-/ Aminoharz |
| ■ Farbton | Alle gängigen Farbtöne |
| ■ Glanzgrad
DIN EN ISO 2813 | glänzend
60-80 Winkel 60° |
| ■ Viskosität
DIN 53211 (ehemalig) | Auslaufzeit 40-45 Sekunden
4 mm Auslaufbecher |
| ■ Verdünnung | demineralisiertes Wasser |
| ■ pH-Wert | 8,7-8,9 |
| ■ Dichte
theoretische Bestimmung | 1,05-1,25 g/ml |
| ■ Festkörper
theoretische Bestimmung | 42-48 % |
| ■ Festkörpervolumen
theoretische Bestimmung | 300-350 ml/kg |
| ■ Auftragsmenge
theoretisch, ohne Applikationsverlust | 250-300 g/m², Schichtdicke 80 µm |
| ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte | Farbton von WO1895TRA300 |

Untergrund

- Stahl
- Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe

Vorbehandlung

- 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:
 - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatisieren
 - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen

Aufbauvorschlag

- | | |
|--------------|--|
| ■ Untergrund | auf eisenphosphatiertem Stahlblech |
| ■ Decklack | WO1895TRA300
Trockenfilmdicke 30 µm |

Mechanische Prüfung

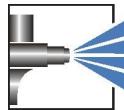
- Gitterschnittprüfung
DIN EN ISO 2409

Gt 0

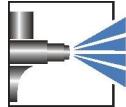
Beständigkeitsprüfung

- Kondenswasser-Konstantklima
DIN EN ISO 6270-2 (CH)

 120 Stunden
 Blasengrad 0 (S 0)
 DIN EN ISO 4628-2



	<ul style="list-style-type: none"> Chemikalien-Beständigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> Vor der Verwendung gut aufrühen bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. 	Trockenfilmdicke darf 40 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.
	<ul style="list-style-type: none"> Objekttemperatur 	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Verarbeitungsbedingungen 	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> Spritzen-Hochdruck 	in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 3,5 bar
	<ul style="list-style-type: none"> Tauchen 	30-35 Sekunden/ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211)
	<ul style="list-style-type: none"> Elektrostatisch 	möglich, anlagenspezifisch
	<ul style="list-style-type: none"> 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.
	<ul style="list-style-type: none"> 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"> Ofentrocknung 	15 Min./ 150 °C - 10 Min./ 160 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Objekttemperatur 	grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften
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. 	



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 Produktenkenntnissen 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.