

FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1839L

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünbarer Einschichtlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ Gute Schwitzwasserbeständigkeit ■ Überlackierbar mit Pulverlacken
Technische/ Physikalische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis Kombination aus Polyester-/ Aminoharz ■ Farbton Alle gängigen Farbtöne ■ Glanzgrad matt DIN EN ISO 2813 30-50 Winkel 85° ■ Viskosität Auslaufzeit 45-55 Sekunden DIN 53211 (ehemalig) 4 mm Auslaufbecher ■ Verdünnung demineralisiertes Wasser ■ pH-Wert 8,7-9,0 ■ Dichte 1,25-1,35 g/ml theoretische Bestimmung ■ Festkörper 43-47 % theoretische Bestimmung ■ Festkörpervolumen 225-245 ml/kg theoretische Bestimmung ■ Auftragsmenge 325-355 g/m², Schichtdicke 80 µm theoretisch, ohne Applikationsverlust ■ Bezugsfarbton der Farbton von WO1839LH1938 angegebenen Werte
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig ■ Aluminium
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: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatisieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund auf eisenphosphatiertem Stahlblech ■ Decklack WO1839LH1938 Trockenfilmdicke 30 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung Gt 0 DIN EN ISO 2409
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. <p>Trockenfilmdicke darf 35 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</p>



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1839L

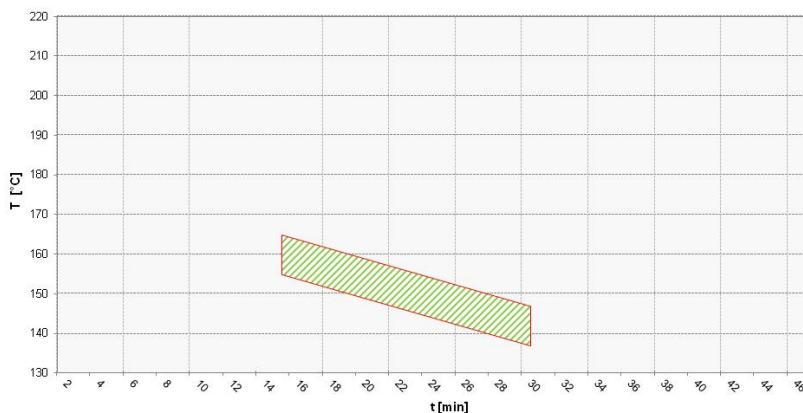
■ Objekttemperatur	10-30 °C
■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,5 mm Spritzdruck 3-4 bar
■ Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch
■ Überlackierbarkeit	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten 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

■ Ofentrocknung	30 Min./ 140 °C - 15 Min./ 160 °C
■ Objekttemperatur	grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

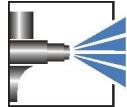


Lagerbeständigkeit

- 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.



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1839L

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.