



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1544M

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none">■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau■ Gute Haftung auf Edelstahl■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen■ Schnelle Antrocknung	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer
	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne
	■ Glanzgrad visuell	matt
	■ Viskosität	1800-2200 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.
	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser
	■ pH-Wert	8,5-8,7
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,15-1,25 g/ml
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	42-46 %
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	270-290 ml/kg
	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	275-295 g/m², Schichtdicke 80 µm
	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1544MRU905
Untergrund	<ul style="list-style-type: none">■ Stahl■ Edelstahl	
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. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
Aufbauvorschlag	■ Untergrund	Edelstahl
	■ Decklack	WL1544MRU905 Trockenfilmdicke 60 µm
Mechanische Prüfung	■ 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.	
	Trockenfilmdicke darf 100 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1544M

	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 11 mm Winkel 30° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 3-4
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 4 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	■ Lufttrocknung	bei 20 °C, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 45 Minute/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 80°C möglich
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. 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.
	Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.	