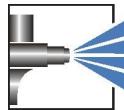


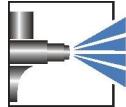
# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

## WO1864L

|  |   |
|--|---|
| <b>Eigenschaften</b>                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau</li> <li>■ Gute Schwitzwasserbeständigkeit</li> <li>■ Überlackierbar mit Pulverlacken</li> </ul>   |
| <b>Technische/ Physikalische Daten</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bindemittel-Basis Kombination aus Polyester-/ Aminoharz</li> <li>■ Farbton Alle gängigen Farbtöne</li> <li>■ Glanzgrad seidenmatt<br/>DIN EN ISO 2813 30-50 Winkel 60°</li> <li>■ Viskosität Auslaufzeit 50-65 Sekunden<br/>DIN 53211 (ehemalig) 4 mm Auslaufbecher</li> <li>■ Verdünnung demineralisiertes Wasser</li> <li>■ pH-Wert 8,7-8,9</li> <li>■ Dichte 1,1-1,2 g/ml<br/>theoretische Bestimmung</li> <li>■ Festkörper 36-40 %<br/>theoretische Bestimmung</li> <li>■ Festkörpervolumen 220-240 ml/kg<br/>theoretische Bestimmung</li> <li>■ Auftragsmenge 160-180 g/m², Schichtdicke 40 µm<br/>theoretisch, ohne Applikationsverlust</li> <li>■ Bezugsfarbton der Farbton von WO1864LRU905<br/>angegebenen Werte</li> </ul> |
| <b>Untergrund</b>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl</li> <li>■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig</li> <li>■ Stahl - passivierte bzw.vorbehandelte Untergründen</li> </ul>  |
| <b>Vorbehandlung</b>                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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:           <ul style="list-style-type: none"> <li>- für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatisieren</li> <li>- für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen</li> </ul> </li> </ul>   |
| <b>Aufbauvorschlag</b>                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Untergrund auf eisenphosphatiertem Stahlblech</li> <li>■ Decklack WO1864LRU905<br/>Trockenfilmdicke 30 µm</li> </ul>   |
| <b>Mechanische Prüfung</b>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Gitterschnittprüfung Gt 0<br/>DIN EN ISO 2409</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitung und Anwendung</b>      | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vor der Verwendung gut aufrühen bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.</li> </ul> <p>Trockenfilmdicke darf 35 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</p>  |



|                           |   |
|---------------------------|---|
|                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Objekttemperatur 10-30 °C</li> <li>■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-22 °C<br/>relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %</li> <li>■ Spritzen-Hochdruck in Lieferviskosität<br/>Düse: 1,5 mm<br/>Spritzdruck 3-4 bar</li> <li>■ Elektrostatisch möglich, anlagenspezifisch</li> <li>■ Überlackierbarkeit nach Vorprüfung möglich</li> <li>■ 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.</li> <li>■ <b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b><br/>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.</li> </ul> |
| <b>Aushärtung</b>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ofentrocknung 20 Min./ 140 °C - 10 Min./ 170 °C</li> <li>■ <b>Objekttemperatur</b><br/>grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften</li> </ul> <div data-bbox="635 1100 1429 1504"> </div>   |
| <b>Lagerbeständigkeit</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</li> </ul> <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>   |
| <b>Spezielle Hinweise</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b><br/>Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111</li> </ul>  |



## FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

### WO1864L

#### ■ 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.