

FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

WL1535M

Eigenschaften

- Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung
- Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau
- Schnelle Antrocknung
- Schnelle Durchtrocknung
- Guter Korrosionsschutz
- Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen
- Gute Schleifbarkeit

Technische/ Physikalische Daten

Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer
Farbton	Alle gängigen Farbtöne
Glanzgrad DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 1-5 Winkel 60°
Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 40-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
Verdünnung	demineralisiertes Wasser
pH-Wert	8,2-8,6
Dichte theoretische Bestimmung	1,15-1,35 g/ml
Festkörper theoretische Bestimmung	47-53 %
Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	275-295 ml/kg
Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	200-220 g/m², Schichtdicke 60 µm
Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1535MV1563

Untergrund

- Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe
- Stahl

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

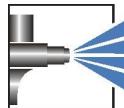
Aufbauvorschlag

- Untergrund auf eisenphosphatiertem Stahlblech
- Grundierung WL1535MV1563
Trockenfilmdicke 60 µm
- Decklack WU1488GRG910
Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448
Trockenfilmdicke 50 µm

Mechanische Prüfung

- Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 0

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

WL1535M

Beständigkeitsprüfung

Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	120 Stunden Unterwanderung Wb < 4 mm DIN EN ISO 4628-8

Verarbeitung und Anwendung

Vor der Verwendung gut aufröhren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.	Trockenfilmdicke darf 80 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.
Objekttemperatur	10-30 °C
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 15-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-70 %
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 11 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäuberdruck 4-6
Rollen/ Streichen	in Lieferviskosität
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. Lösemitteln, 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

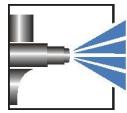
Aufsprühverarbeitung	bei 20 °C, 40-70 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Grifffest	nach 0,5 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchtrocknung	nach 3 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung	bis 60°C möglich

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 9 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

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



FREIOPLAST-Hydro-Grundierung WL1535M

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.