



FREIOPLAST-Hydro-Grundierung **WL1535M**

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis 	Acrylat-Styrol-Copolymer
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farbton 	Alle gängigen Farbtöne
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 	stumpfmatt 1-5 Winkel 60°
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) 	Auslaufzeit 40-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verdünnung 	demineralisiertes Wasser
	<ul style="list-style-type: none"> ■ pH-Wert 	8,2-8,6
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte theoretische Bestimmung 	1,15-1,35 g/ml
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper theoretische Bestimmung 	47-53 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 	275-295 ml/kg
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 	200-220 g/m ² , Schichtdicke 60 µm
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte 	Farbton von WL1535MV1563
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe ■ Stahl 	
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: <ul style="list-style-type: none"> - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 	
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund ■ Grundierung ■ Decklack 	auf eisenphosphatiertem Stahlblech WL1535MV1563 Trockenfilmdicke 60 µm WU1488GRG910 Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 50 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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.

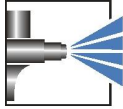


FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

WL1535M

Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<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 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. 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lufttrocknung bei 20 °C, 40-70 % rel. Feuchte mit Luftbewegung ■ Staubtrocknung nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Griffest 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <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>
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 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.