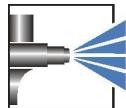


FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1509H

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einschichtlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ Schnelle Antrocknung ■ Forcierte Trocknung möglich
Technische/ Physikalische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis Kombination aus Acrylat-/ Epoxidharzester ■ Farbton Alle gängigen Farbtöne ■ Glanzgrad visuell seidenmatt ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) Auslaufzeit 75-85 Sekunden 4 mm Auslaufbecher ■ Verdünnung demineralisiertes Wasser ■ pH-Wert 8,5-8,7 ■ Dichte theoretische Bestimmung 1,0-1,1 g/ml ■ Festkörper theoretische Bestimmung 34-39 % ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 290-310 ml/kg ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 260-280 g/m², Schichtdicke 80 µm ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte Farbton von WL1509HRA905
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig
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. phosphatisieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund auf eisenphosphatiertem Stahlblech ■ Decklack WL1509HRA905 Trockenfilmdicke 80 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 0
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühen 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 18-22 °C



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe WL1509H

		relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
■	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)
	■ Grifffest	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 1 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 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.