

FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935L/HE0041

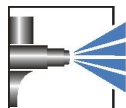
Svojstva	- Vodotopljivi 2K premaz - Primjena npr. u panozi Proizvodnja vozila - Brzo zasušenje - Vrlo dobra protivkorozijska zaštita - Postupak "mokro na mokro" - Dobra brusljivost - Brza mogućnost prelakiranja - Dobra stabilnost tečenja																																			
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table><tr><td>Osnova vezivnog sredstva</td><td>Epoksidna smola umrežena sa poliaminom</td></tr><tr><td>Ton boje</td><td>Svi uobičajeni tonovi boje</td></tr><tr><td>Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813</td><td>mat 40-50 pod kutem 85°</td></tr><tr><td>Viskozitet</td><td>1000-1500 mPa.s/ Vreteno 5 60 okretaja/ min.</td></tr><tr><td>Učvršćivač</td><td>HE0041 gledajte tehnički list</td></tr><tr><td>Omjer mješanja</td><td>Težinski 8:1</td></tr><tr><td>Omjer mješanja</td><td>Volumski 6,4:1</td></tr><tr><td>Razrjeđivač</td><td>deminiralizirana voda</td></tr><tr><td>pH vrijednost</td><td>8,0-9,0</td></tr><tr><td>Gustoća teoretska vrijednost</td><td>1,29-1,39 g/ml</td></tr><tr><td>Gustoća teoretska vrijednost</td><td>1,28-1,38 g/ml posle dodavanja učvršćivača</td></tr><tr><td>Suha tvar teoretska vrijednost</td><td>56,5-60,5 %</td></tr><tr><td>Suha tvar teoretska vrijednost</td><td>59-60 % posle dodavanja učvršćivača</td></tr><tr><td>Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost</td><td>436-456 ml/kg</td></tr><tr><td>Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost</td><td>339-359 ml/kg posle dodavanja učvršćivača</td></tr><tr><td>Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije</td><td>168-178 g/m², Debljina nanosa 60 µm posle dodavanja učvršćivača</td></tr><tr><td>Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti</td><td>Barvna nijansa od WE1935LRU113</td></tr></table>		Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola umrežena sa poliaminom	Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	mat 40-50 pod kutem 85°	Viskozitet	1000-1500 mPa.s/ Vreteno 5 60 okretaja/ min.	Učvršćivač	HE0041 gledajte tehnički list	Omjer mješanja	Težinski 8:1	Omjer mješanja	Volumski 6,4:1	Razrjeđivač	deminiralizirana voda	pH vrijednost	8,0-9,0	Gustoća teoretska vrijednost	1,29-1,39 g/ml	Gustoća teoretska vrijednost	1,28-1,38 g/ml posle dodavanja učvršćivača	Suha tvar teoretska vrijednost	56,5-60,5 %	Suha tvar teoretska vrijednost	59-60 % posle dodavanja učvršćivača	Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	436-456 ml/kg	Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	339-359 ml/kg posle dodavanja učvršćivača	Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije	168-178 g/m², Debljina nanosa 60 µm posle dodavanja učvršćivača	Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti	Barvna nijansa od WE1935LRU113
Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola umrežena sa poliaminom																																			
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje																																			
Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	mat 40-50 pod kutem 85°																																			
Viskozitet	1000-1500 mPa.s/ Vreteno 5 60 okretaja/ min.																																			
Učvršćivač	HE0041 gledajte tehnički list																																			
Omjer mješanja	Težinski 8:1																																			
Omjer mješanja	Volumski 6,4:1																																			
Razrjeđivač	deminiralizirana voda																																			
pH vrijednost	8,0-9,0																																			
Gustoća teoretska vrijednost	1,29-1,39 g/ml																																			
Gustoća teoretska vrijednost	1,28-1,38 g/ml posle dodavanja učvršćivača																																			
Suha tvar teoretska vrijednost	56,5-60,5 %																																			
Suha tvar teoretska vrijednost	59-60 % posle dodavanja učvršćivača																																			
Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	436-456 ml/kg																																			
Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	339-359 ml/kg posle dodavanja učvršćivača																																			
Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije	168-178 g/m², Debljina nanosa 60 µm posle dodavanja učvršćivača																																			
Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti	Barvna nijansa od WE1935LRU113																																			
Podlaga	čelik, pasivizirane zapravo predobradjene površine																																			
Pretpriprema	Površina materiala mora biti bez materiala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Za osiguranje pogodnosti kvalitete nanosa za različite podlage preporučujemo preliminarne																																			

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

Stranica: 1 / 3
Verzija: 0
16.05.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

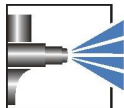
Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935L/HE0041

	pokuse. Kod viših zahtjeva zaštite predlažemo: - za višu antikoroziivnu zaštitu npr. fosfatiranje - za bolju prionjivost npr. peskarenje, bajcanje, brušenje	
Prijedlog zaštitnog sastava	■ Podlaga	na opeskareni čelični lim
	■ Temeljna boja	WE1935LRU113 Omjer mješanja 8:1/ HE0041 Debljina suhoga filma 60 µm
	■ Završna boja	WU1488GRG743 Rapporto di miscelazione 3,3:1/ HU0448 Spessore del film secco 70 µm
Mehanička ispitivanja	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test postojanosti	■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 sati Stepen mjehuravosti 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	744 sati Podkorodiranje Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Otpornost na temperaturu	Kratko opterećenje 120°C
	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.
Priprema i upotreba	■ Prije upotrebe dobro promiješati , npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prekriti / pokriti sa vodom. Debljina nanosa ne smije prekoračiti 250 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.	
	■ Temperatura objekta	10-30 °C
	■ Uslovi kod upotrebe	Temperatura prostora 18-25 °C relativna vlaga 40-60 %
	■ Upotrebljivost	maks. 5 sati / 20 °C Kraj vremena upotrebe se kroz želiranje ne može odrediti. Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i / ili pod pritiskom može skratiti.
	■ Prskanje - airmix	130-150 Sec./ 6 mm Izlazne čašice (DIN 53211) Dizna 0,33 mm Kut 30° Pritisak materijala 120 bar Pritisak rasprskivanja 4
	■ Prskanje - visoki pritisak	50-70 Sek./ 4 mm Izlazne čašice (DIN 53211) Dizna 1,7 mm Pritisak boje 3 bar
	■ Valjčkanje / mazanje	u dobavnom viskozitetu
	■ Mogućnost prelakiranja, postrojenju sp	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje / suhosti
	■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Odmah sa vodom. - eventuelno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916. Zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935L/HE0041

	■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezane za opasne tvari, sigurnostno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.										
	<table> <tr> <td>■ Zračno sušenje</td><td>kod 18-25°C, 40-60% relativne vlažnosti sa kretanjem vazduha</td></tr> <tr> <td>■ Prašno suho</td><td>posle 15 min (stupanj suhoće 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td></tr> <tr> <td>■ Tvrdno na dodir</td><td>posle 2 sati (stupanj suhoće 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td></tr> <tr> <td>■ Potupno suho</td><td>po 8 danima (njihaoni prigušivač / DIN EN ISO 1522)</td></tr> <tr> <td>■ Sušenje v peći</td><td>do 70°C moguće</td></tr> </table>	■ Zračno sušenje	kod 18-25°C, 40-60% relativne vlažnosti sa kretanjem vazduha	■ Prašno suho	posle 15 min (stupanj suhoće 1/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Tvrdno na dodir	posle 2 sati (stupanj suhoće 4/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Potupno suho	po 8 danima (njihaoni prigušivač / DIN EN ISO 1522)	■ Sušenje v peći	do 70°C moguće
■ Zračno sušenje	kod 18-25°C, 40-60% relativne vlažnosti sa kretanjem vazduha										
■ Prašno suho	posle 15 min (stupanj suhoće 1/ DIN EN ISO 9117-5)										
■ Tvrdno na dodir	posle 2 sati (stupanj suhoće 4/ DIN EN ISO 9117-5)										
■ Potupno suho	po 8 danima (njihaoni prigušivač / DIN EN ISO 1522)										
■ Sušenje v peći	do 70°C moguće										
Postojanost kod skladištenja	■ U originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.										
Uvjeti ispitivanja	■ EFD-Info Druge tehničke informacije možete uzeti sa EFD Info lista Br. 111 + 510 ■ Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.										