

FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung

WL1710M

Eigenschaften

- Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung
- Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau
- Schnelle Antrocknung
- Schnelle Durchtrocknung
- Gute Steinschlagfestigkeit
- Gute Flexibilität
- Anti-Dröhn-Masse zwischen Bauteilen

Technische/ Physikalische Daten

Bindemittel-Basis	Polyurethanharzdispersion
Farbton	Alle gängigen Farbtöne
Glanzgrad DIN EN ISO 2813	stumpfmatt 3-10 Winkel 85°
Viskosität	7500-8500 mPa.s/ Spindel 1 60 Umdrehungen/ Min.
Verdünnung	demineralisiertes Wasser
pH-Wert	8,0-8,5
Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,4 g/ml
Festkörper theoretische Bestimmung	61-63 %
Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	454-494 ml/kg
Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	2400-2800 g/m², Schichtdicke 1000 µm
Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WL1710MM2166

Untergrund

- KTL-grundiert

Vorbehandlung

- Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen.

Aufbauvorschlag

- Untergrund KTL-grundiert
- Decklack WL1710MM2166
Trockenfilmdicke 1000 µm

Mechanische Prüfung

- Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 0
- Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1 Kennwert 0

Beständigkeitsprüfung

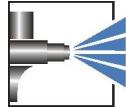
- Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH) 240 Stunden
Blasengrad 0 (S 0)

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-Beschichtung WL1710M

		DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb < 2 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 60°C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufröhren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 5000 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. ■ Objekttemperatur 10-30 °C ■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 % ■ Spritzen-Airless in Lieferviskosität Düse 0,15 mm Winkel 40° Materialdruck 120 bar ■ Spritzen-Hochdruck in Lieferviskosität Düse: 2 mm Spritzdruck 3 bar ■ 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. 	
	<p>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.</p>	
Aushärtung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lufttrocknung bei 20 °C, 50 % rel. Feuchte mit Luftbewegung ■ Staubtrocknung nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Grifffest nach 6-8 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Durchtrocknung nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522) ■ Ofentrocknung bis 70°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</p>	



FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung WL1710M

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 + 510

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.