

## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0037

### Eigenschaften

- Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung
- Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau
- Schnelle Antrocknung
- Sehr guter Korrosionsschutz
- „Nass in Nass“- Verfahren
- Gute Schleifbarkeit
- Schnelle Überlackierbarkeit
- Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen

### Technische/ Physikalische Daten

■ Bindemittel-Basis Epoxidharz vernetzt mit Polyamin

■ Farbton Alle gängigen Farbtöne

■ Glanzgrad matt  
DIN EN ISO 2813 40-50 Winkel 85°

■ Viskosität 2000-2400 mPa.s/ Spindel 5  
60 Umdrehungen/ Min.

■ Härter HE0037  
siehe Technisches Datenblatt

■ Mischungsverhältnis Gewichtsteile 8:1

■ Mischungsverhältnis Volumenteile 6,3:1

■ Verdünnung demineralisiertes Wasser

■ pH-Wert 8,0-9,0

■ Dichte 1,32-1,42 g/ml  
theoretische Bestimmung

■ Dichte 1,32-1,33 g/ml  
nach Härterzugabe

■ Festkörper 60,7-61,7 %  
theoretische Bestimmung

■ Festkörper 58,5-59,5 %  
theoretische Bestimmung

■ Festkörpervolumen 322-342 ml/kg  
theoretische Bestimmung

■ Festkörpervolumen 325-345 ml/kg  
theoretische Bestimmung

■ Auftragsmenge 175-185 g/m², Schichtdicke 60 µm  
theoretisch, ohne Applikationsverlust

■ Bezugsfarbton der Farbton von WE1935MRU124  
angegebenen Werte

### Untergrund

■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe

### Vorbehandlung

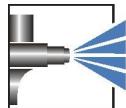
■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die

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.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0037

	<p>Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatisieren</li> <li>- für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen</li> </ul>	
<b>Aufbauvorschlag</b>	■ Untergrund	auf gestrahltem Stahlblech
	■ Grundierung	WE1935MRU124 Mischungsverhältnis 8:1/ HE0037 Trockenfilmdicke 60 µm
	■ Decklack	WU1488GRA743 Mischungsverhältnis 3,3:1/ HU0448 Trockenfilmdicke 40 µm
<b>Mechanische Prüfung</b>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
<b>Beständigkeitsprüfung</b>		
	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	744 Stunden Unterwanderung Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständigkeit	Kurzbelastung 120 °C
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<p>■ Vor der Verwendung gut aufröhren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.</p> <p>Trockenfilmdicke darf 200 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</p> <p>■ Objekttemperatur 10-30 °C</p> <p>■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %</p> <p>■ Verarbeitungszeit max. 5 Std./ 20 °C Das Ende der Verarbeitungszeit ist nicht durch Gelieren erkennbar. Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.</p> <p>■ Spritzen-Airmix 130-150 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäuberdruck 4</p> <p>■ Spritzen-Hochdruck 50-70 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 mm Spritzdruck 3 bar</p> <p>■ Rollen/ Streichen in Lieferviskosität</p> <p>■ Überlackierbarkeit mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen</p> <p>■ Reinigung der Arbeitsgeräte Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse-</p>	



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0037

	mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.	
	<b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> 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.	
<b>Aushärtung</b>	Lufttrocknung	bei 20 °C, 50% rel. Feuchte mit Luftbewegung
	Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Grifffest	nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	Durchtrocknung	nach 8 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	Ofentrocknung	bis 70°C möglich
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</li> </ul> <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>	
<b>Spezielle Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b> Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510</li> <li>■ <b>Prüfbedingungen</b> 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.</li> </ul>	