



# FREOPOX-Hydro-Grundierung

## WE1935M/HE0037

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Wasserverdünnbare 2K-Beschichtung</li><li>■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau</li><li>■ Schnelle Antrocknung</li><li>■ Sehr guter Korrosionsschutz</li><li>■ „Nass in Nass“- Verfahren</li><li>■ Gute Schleifbarkeit</li><li>■ Schnelle Überlackierbarkeit</li><li>■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen</li></ul>	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz vernetzt mit Polyamin
	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	matt 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 theoretische Bestimmung	1,32-1,42 g/ml
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,32-1,33 g/ml nach Härterzugabe
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	60,7-61,7 %
	■ Festkörper theoretische Bestimmung	58,5-59,5 % nach Härterzugabe
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	322-342 ml/kg
	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	325-345 ml/kg nach Härterzugabe
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	175-185 g/m², Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WE1935MRU124	
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**

	Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen	
<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>	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.  Trockenfilmdicke darf 200 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ 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.
	■ Spritzen-Airmix	130-150 Sek./ 6 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 0,33 mm Winkel 30° Materialdruck 120 bar Zerstäuberdruck 4
	■ Spritzen-Hochdruck	50-70 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211) Düse 1,7 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. Löse-

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

	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)
	■ Griffest	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>	■ 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.	
<b>Spezielle Hinweise</b>	■ <b>EFD-Info</b> Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111 + 510  ■ <b>Prüfbedingungen</b> 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.	