



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935L/HE0041

Egenskaper	■ Vattenspädbar 2K färg ■ Användning inom t.ex. fordonsbyggnadsektorn ■ Snabb yttork ■ Mycket gott korrosionsskydd ■ Vått i vått förfarande ■ God slipbarhet ■ Tidig överlackerbarhet ■ Bra häng vid tjocka skikt																																			
Tekniska/ Fysikaliska data	<table><tr><td>■ Bindemedelsystem</td><td>Epoxiharts förnätad med polyamin</td></tr><tr><td>■ Kulör</td><td>Alla gängse kulörer</td></tr><tr><td>■ Glans DIN EN ISO 2813</td><td>matt 40-50 vinkel 85°</td></tr><tr><td>■ Viskositet</td><td>1000-1500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.</td></tr><tr><td>■ Härdare</td><td>HE0041 se Tekniskt datablad</td></tr><tr><td>■ Blandningsförhållande</td><td>Viktdelar 8:1</td></tr><tr><td>■ Blandningsförhållande</td><td>Volymdelar 6,4:1</td></tr><tr><td>■ Förtunning</td><td>avjonat vatten</td></tr><tr><td>■ pH-värde</td><td>8,0-9,0</td></tr><tr><td>■ Densitet teoretisk bestämning</td><td>1,29-1,39 g/ml</td></tr><tr><td>■ Densitet teoretisk bestämning</td><td>1,28-1,38 g/ml efter härdartillsats</td></tr><tr><td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td><td>56,5-60,5 %</td></tr><tr><td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td><td>59-60 % efter härdartillsats</td></tr><tr><td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td><td>436-456 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td><td>339-359 ml/kg efter härdartillsats</td></tr><tr><td>■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust</td><td>168-178 g/m², Skikttjocklek 60 µm efter härdartillsats</td></tr><tr><td>■ Referenskulör till angivna värden</td><td>Kulör från WE1935LRU113</td></tr></table>		■ Bindemedelsystem	Epoxiharts förnätad med polyamin	■ Kulör	Alla gängse kulörer	■ Glans DIN EN ISO 2813	matt 40-50 vinkel 85°	■ Viskositet	1000-1500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.	■ Härdare	HE0041 se Tekniskt datablad	■ Blandningsförhållande	Viktdelar 8:1	■ Blandningsförhållande	Volymdelar 6,4:1	■ Förtunning	avjonat vatten	■ pH-värde	8,0-9,0	■ Densitet teoretisk bestämning	1,29-1,39 g/ml	■ Densitet teoretisk bestämning	1,28-1,38 g/ml efter härdartillsats	■ Torrhalt teoretisk bestämning	56,5-60,5 %	■ Torrhalt teoretisk bestämning	59-60 % efter härdartillsats	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	436-456 ml/kg	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	339-359 ml/kg efter härdartillsats	■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	168-178 g/m², Skikttjocklek 60 µm efter härdartillsats	■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1935LRU113
■ Bindemedelsystem	Epoxiharts förnätad med polyamin																																			
■ Kulör	Alla gängse kulörer																																			
■ Glans DIN EN ISO 2813	matt 40-50 vinkel 85°																																			
■ Viskositet	1000-1500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.																																			
■ Härdare	HE0041 se Tekniskt datablad																																			
■ Blandningsförhållande	Viktdelar 8:1																																			
■ Blandningsförhållande	Volymdelar 6,4:1																																			
■ Förtunning	avjonat vatten																																			
■ pH-värde	8,0-9,0																																			
■ Densitet teoretisk bestämning	1,29-1,39 g/ml																																			
■ Densitet teoretisk bestämning	1,28-1,38 g/ml efter härdartillsats																																			
■ Torrhalt teoretisk bestämning	56,5-60,5 %																																			
■ Torrhalt teoretisk bestämning	59-60 % efter härdartillsats																																			
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	436-456 ml/kg																																			
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	339-359 ml/kg efter härdartillsats																																			
■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	168-178 g/m², Skikttjocklek 60 µm efter härdartillsats																																			
■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1935LRU113																																			
Underlag	■ Stål, passiverade resp. förbehandlade underlag																																			
Förbehandling	■ Underlaget måste vara fritt från föroreningar som påverkar vidhäftningen, t.ex. oljor, fetter,rost, valshud, vaxoch släppmedelsrester. Test av färgkvalitetens lämplighet på avsett underlag bör göras innan arbetet påbörjas. Vid högre krav rekommenderar vi:																																			

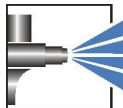
Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935L/HE0041

	för korrosionsskydd - t.ex. fosfatering för vidhäftning - t.ex. blästring, betning, slipning	
Systemförslag	■ Underlag	på blästrad stålplåt
	■ Primer	WE1935LRU113 Blandningsförhållande 8:1/ HE0041 Torr filmtjocklek 60 µm
	■ Täckfärg	WU1488GRG743 Blandningsförhållande 3,3:1/ HU0448 Torr filmtjocklek 70 µm
Mekanisk provning	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständighetstester	■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 timmar Blåsgad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	744 timmar Rostkrypning Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständighet	Kortidsprovning 120°C
	■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.
Applicering och användning	■ Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. Torr skiktjocklek 250 µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-25 °C relativ luftfuktighet 40-60 %
	■ Brukstid	max. 5 tim./ 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.
	■ Airmix sprutning	130-150 Sek./ 6 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 0,33 mm Vinkel 30° Materialtryck 120 bar Atomiseringstryck 4
	■ Sprutning konventionell	50-70 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 1,7 mm Spruttryck 3 bar
	■ Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet
	■ Överlackerbarhet	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta
	■ Rengöring av utrustning	Omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916. Intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935L/HE0041

	Råd för arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.	
Härdning	Lufttorkning	vid 18-25°C, 40-60% relativ luftfuktighet med luftväxling
	Dammtorr	efter 15 Min. (Torkningsgrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Transporttorr	efter 2 Tim. (Torkningsgrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	Genomhärdning	efter 8 Dagar (Pendeldämpning/ DIN EN ISO 1522)
	Ugnstorkning	upp till 70°C möjlig
Lagerbeständighet	I originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	
Speciella råd	EFD-Info Ytterligare teknisk information kan hämtas i respektive EFD-Info. Nr. 111 + 510	
	Testförhållanden Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.	