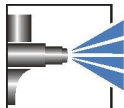


FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste

WO1826H

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|-------------------------------------|---------------|--|------------------------|--|--------------|--|--------------|--------------------------|-----------|---------|-------------------------------------|----------------|---|---------|--|---------------|--|---|--|--------------------------|
| Eigenschaften | <ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär ■ Sehr gute mechanische Beständigkeit ■ Gute Schwitzwasserbeständigkeit ■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen ■ Überlackierbar mit Pulverlacken ■ Für den Inneneinsatz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Technische/ Physikalische Daten | <table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td><td>Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz</td></tr> <tr> <td>■ Farbton</td><td>Alle gängigen Farbtöne</td></tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td><td>seidengläzend</td></tr> <tr> <td>■ Viskosität</td><td>3500-5500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min.</td></tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td><td>demineralisiertes Wasser</td></tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td><td>8,7-9,2</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,20-1,25 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>67-69 %</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>450-480 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td><td>110-130 g/m², Schichtdicke 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td><td>Farbton von WO1826HRU916</td></tr> </table> | ■ Bindemittel-Basis | Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz | ■ Farbton | Alle gängigen Farbtöne | ■ Glanzgrad visuell | seidengläzend | ■ Viskosität | 3500-5500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min. | ■ Verdünnung | demineralisiertes Wasser | ■ pH-Wert | 8,7-9,2 | ■ Dichte theoretische Bestimmung | 1,20-1,25 g/ml | ■ Festkörper theoretische Bestimmung | 67-69 % | ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 450-480 ml/kg | ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust | 110-130 g/m ² , Schichtdicke 60 µm | ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte | Farbton von WO1826HRU916 |
| ■ Bindemittel-Basis | Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Farbton | Alle gängigen Farbtöne | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Glanzgrad visuell | seidengläzend | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viskosität | 3500-5500 mPa.s/ Spindel 5 60 Umdrehungen/ Min. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Verdünnung | demineralisiertes Wasser | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ pH-Wert | 8,7-9,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Dichte theoretische Bestimmung | 1,20-1,25 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Festkörper theoretische Bestimmung | 67-69 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 450-480 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust | 110-130 g/m ² , Schichtdicke 60 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte | Farbton von WO1826HRU916 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Untergrund | <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vorbehandlung | <ul style="list-style-type: none"> ■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir: <ul style="list-style-type: none"> - für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Aufbauvorschlag | <table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td><td>auf eisenphosphatiertem Stahlblech</td></tr> <tr> <td>■ Grundierung</td><td>WO1826HRU916 Trockenfilmdicke 15 µm</td></tr> <tr> <td>■ Decklack</td><td>PB6704ARG916 Trockenfilmdicke 60 µm</td></tr> </table> | ■ Untergrund | auf eisenphosphatiertem Stahlblech | ■ Grundierung | WO1826HRU916 Trockenfilmdicke 15 µm | ■ Decklack | PB6704ARG916 Trockenfilmdicke 60 µm | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Untergrund | auf eisenphosphatiertem Stahlblech | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Grundierung | WO1826HRU916 Trockenfilmdicke 15 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Decklack | PB6704ARG916 Trockenfilmdicke 60 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mechanische Prüfung | <table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> </table> | ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 | Gt 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.



FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste WO1826H

Beständigkeitsprüfung

- Kondenswasser-Konstantklima 540 Stunden
DIN EN ISO 6270-2 (CH) Blasengrad 0 (S 0)
DIN EN ISO 4628-2

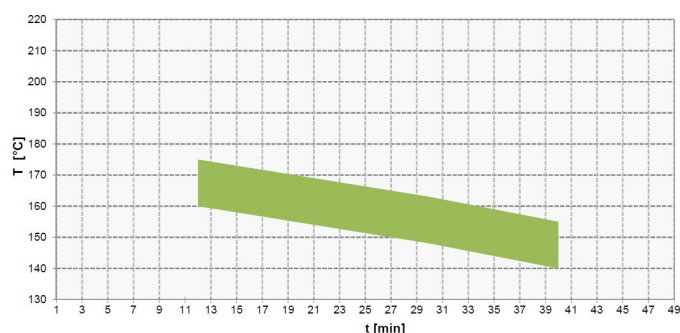
Verarbeitung und Anwendung

- Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.
Trockenfilmdicke darf 50 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.
- Objekttemperatur 10-30 °C
- Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 18-25 °C
relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
- Tauchen 14-20 Sekunden/ 4 mm Auslaufbecher
(DIN 53211)
- Reinigung der Arbeitsgeräte Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916.
Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse-
mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
- **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.

Aushärtung

- Ofentrocknung 20 Min./ 160 °C - 15 Min./ 170 °C
- **Objekttemperatur**
grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften

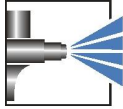
| | | | |
|---|-----|-----|-----|
| Objekt Temperatur °C Object Temperature °C | 150 | 160 | 170 |
| Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes | 45 | 20 | 15 |
| Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes | 90 | 60 | 30 |



Lagerbeständigkeit

- 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

**FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste**
WO1826H

diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Spezielle Hinweise■ **Prüfbedingungen**

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.