



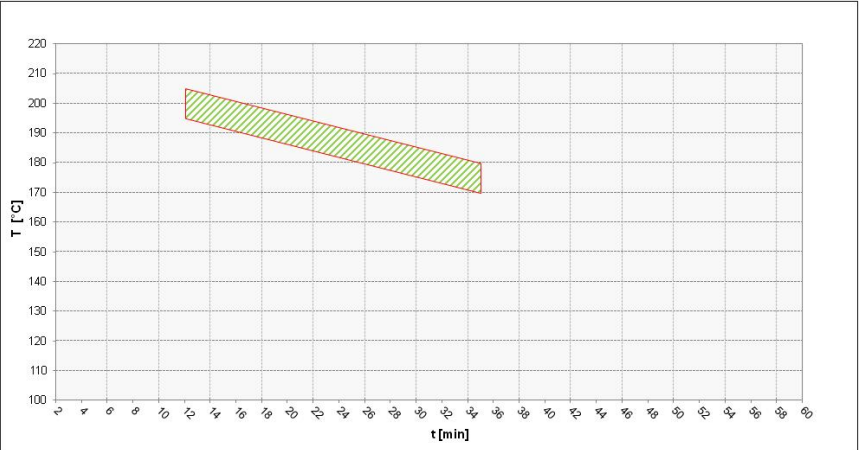
FREIOTHERM-Hydro-Metallic

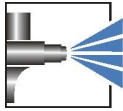
WO1892M-Met.

Eigenschaften	■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ Metallic-Effekt ■ Gute Kratzbeständigkeit ■ Gute Heißwasserbeständigkeit ■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen ■ Gute Härte und Elastizität																						
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td><td>Kombination aus Polyester-/ Aminoharz</td></tr> <tr> <td>■ Farbton</td><td>Metallic-Farbtöne</td></tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td><td>matt</td></tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td><td>Auslaufzeit 100-120 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td></tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td><td>demineralisiertes Wasser</td></tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td><td>7,8-8,2</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,1-1,2 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>38-42 %</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>280-300 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td><td>260-280 g/m², Schichtdicke 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td><td>Farbton von WO1892MRA906</td></tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Polyester-/ Aminoharz	■ Farbton	Metallic-Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	matt	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 100-120 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	7,8-8,2	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,1-1,2 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	38-42 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	280-300 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	260-280 g/m ² , Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1892MRA906
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Polyester-/ Aminoharz																						
■ Farbton	Metallic-Farbtöne																						
■ Glanzgrad visuell	matt																						
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 100-120 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	7,8-8,2																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,1-1,2 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	38-42 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	280-300 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	260-280 g/m ² , Schichtdicke 80 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1892MRA906																						
Untergrund	■ Aluminium ■ Aluminium, vorbehandelt ■ Stahl ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig ■ 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 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																						
Aufbauvorschlag	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td><td>Aluminium</td></tr> <tr> <td>■ Basislack</td><td>WO1892MRA906 Trockenfilmdicke 30 µm</td></tr> </table>	■ Untergrund	Aluminium	■ Basislack	WO1892MRA906 Trockenfilmdicke 30 µm																		
■ Untergrund	Aluminium																						
■ Basislack	WO1892MRA906 Trockenfilmdicke 30 µm																						



FREIOTHERM-Hydro-Metallic **WO1892M-Met.**

Mechanische Prüfung	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
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 40 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar
	■ Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch
	■ 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.
Aushärtung	■ 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.	
	■ Ofentrocknung	30 Min./ 180 °C - 15 Min./ 200 °C
Lagerbeständigkeit	■ Objekttemperatur	grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften
		
Lagerbeständigkeit	■ Im Originalgebinde mindestens 6 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	

**FREIOTHERM-Hydro-Metallic**
WO1892M-Met.

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.

Spezielle Hinweise■ **EFD-Info**

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden.
Nr. 111

■ **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.