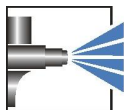




FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

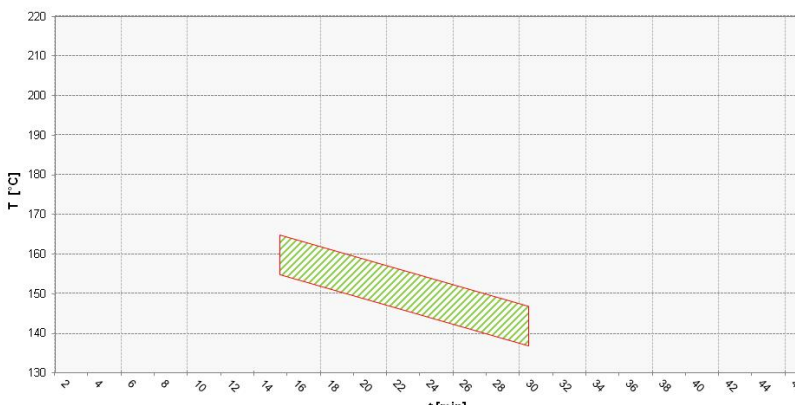
WO1839V

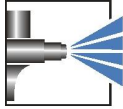
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einschichtlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ Gute Schweißwasserbeständigkeit ■ Überlackierbar mit Pulverlacken 	
Technische/ Physikalische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis 	Kombination aus Polyester-/ Aminoharz
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farbton 	Alle gängigen Farbtöne
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 	matt 30-50 Winkel 85°
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) 	Auslaufzeit 42-45 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verdünnung 	demineralisiertes Wasser
	<ul style="list-style-type: none"> ■ pH-Wert 	8,7-8,9
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte theoretische Bestimmung 	1,25-1,35 g/ml
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper theoretische Bestimmung 	47-50 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 	235-245 ml/kg
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 	325-340 g/m², Schichtdicke 80 µm
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte 	Farbton von WO1839VS1501
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig ■ Aluminium 	
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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund ■ Decklack 	auf eisenphosphatiertem Stahlblech WO1839VS1501 Trockenfilmdicke 30 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 	Gt 0
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. <p>Trockenfilmdicke darf 40 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.</p>	



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1839V

	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,5 mm Spritzdruck 3-4 bar
	■ Tauchen	42-45 Sekunden/ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211)
	■ Gießen	42-45 Sek./ 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211)
	■ Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch
	■ Überlackierbarkeit	nach Vorprüfung möglich
	■ 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./ 140 °C - 15 Min./ 160 °C
	■ Objekttemperatur	grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften
		
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 diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**
WO1839V**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.