



FREIOTHERM-Hydro-Grundierung

WO1870H

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Automobile ■ Gute Steinschlagfestigkeit ■ Überlackierbar mit Pulverlacken
Technische/ Physikalische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis Kombination aus Acrylat-/ Polyester-/ Aminoharz ■ Farbton Alle gängigen Farbtöne ■ Glanzgrad visuell seidenmatt ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) Auslaufzeit 30-40 Sekunden 4 mm Auslaufbecher ■ Verdünnung demineralisiertes Wasser ■ pH-Wert 8,0-9,0 ■ Dichte theoretische Bestimmung 1,18-1,20 g/ml ■ Festkörper theoretische Bestimmung 37-43 % ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 220-240 ml/kg ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 80-90 g/m², Schichtdicke 20 µm ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte Farbton von WO1870HRU740
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 Trennmittelerückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Chromatierung bzw. entsprechende chromfreie Konversionsschichten.
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund Aluminium ■ Grundierung WO1870H Trockenfilmdicke 20 µm ■ Basislack WO1869H Trockenfilmdicke 20 µm ■ Klarlack PY1005BRA999 Trockenfilmdicke 90 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1 Kennwert <2
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.



FREIOTHERM-Hydro-Grundierung WO1870H

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Objekttemperatur 15-35 °C ■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 15-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 50-70 % ■ Elektrostatisch möglich, anlagenspezifisch ■ ESTA-Hochrotation in Lieferviskosität ■ Reinigung der Arbeitsgeräte Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
	<p>■ 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.</p>
Aushärtung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischentrocknung 10 Min./ 120 °C ■ Ofentrocknung 10 Min./ 180 °C - 20 Min./ 160 °C <p>■ Objekttemperatur Einbrennenfenster auf Anfrage</p>
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. <p>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.</p>
Spezielle Hinweise	<p>■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktenkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>