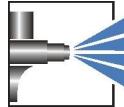




FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe WL1551M

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einschichtlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär ■ Gute Frühwasserbeständigkeit ■ Gute Haftung auf verzinkten Untergründen 																					
Technische/ Physikalische Daten	<table border="0"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylat-Styrol-Copolymer</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>stumpfmatt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>1500-2200 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>9,0-9,5</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,15-1,35 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>49-51 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>270-280 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>285-295 g/m², Schichtdicke 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarnton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WL1551MB2469</td> </tr> </table>		■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer	■ Glanzgrad visuell	stumpfmatt	■ Viskosität	1500-2200 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	9,0-9,5	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,15-1,35 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	49-51 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	270-280 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	285-295 g/m², Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarnton der angegebenen Werte	Farbton von WL1551MB2469
■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Styrol-Copolymer																					
■ Glanzgrad visuell	stumpfmatt																					
■ Viskosität	1500-2200 mPa.s/ Spindel 4 60 Umdrehungen/ Min.																					
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																					
■ pH-Wert	9,0-9,5																					
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,15-1,35 g/ml																					
■ Festkörper theoretische Bestimmung	49-51 %																					
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	270-280 ml/kg																					
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	285-295 g/m², Schichtdicke 80 µm																					
■ Bezugsfarnton der angegebenen Werte	Farbton von WL1551MB2469																					
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig ■ 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. phosphatisieren - für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen 																					
Aufbauvorschlag	<table border="0"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>auf zinkphosphatiertem Stahlblech</td> </tr> <tr> <td>■ Decklack</td> <td>WL1551MB2469 Trockenfilmdicke 60 µm</td> </tr> </table>		■ Untergrund	auf zinkphosphatiertem Stahlblech	■ Decklack	WL1551MB2469 Trockenfilmdicke 60 µm																
■ Untergrund	auf zinkphosphatiertem Stahlblech																					
■ Decklack	WL1551MB2469 Trockenfilmdicke 60 µm																					
Mechanische Prüfung	<table border="0"> <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																					
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühen bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 80 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen. ■ Objekttemperatur 10-30 °C ■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 15-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-70 % 																					

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.



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1551M

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spritzen-Hochdruck in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 4 bar ■ Rollen/ Streichen in Lieferviskosität ■ Überlackierbarkeit mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach matten abtrocknen ■ 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. ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lufttrocknung bei 20 °C, 40-70 % rel. Feuchte mit Luftbewegung ■ Staubtrocknung nach 25 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Grifffest nach 35 Minute/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Durchtrocknung nach 5 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522) ■ Ofentrocknung bis 100°C möglich
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. 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 Produktenntissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>