



# FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

## WL1519V

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbare 1K-Beschichtung</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär</li> <li>■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen</li> <li>■ Gute Schweißwasserbeständigkeit</li> </ul>	
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bindemittel-Basis</li> </ul>	Acrylat-Styrol-Copolymer
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farbton</li> </ul>	Alle gängigen Farbtöne
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Glanzgrad visuell</li> </ul>	matt
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</li> </ul>	Auslaufzeit 45-60 Sekunden 4 mm Auslaufbecher
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verdünnung</li> </ul>	demineralisiertes Wasser
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ pH-Wert</li> </ul>	8,5-8,9
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Dichte theoretische Bestimmung</li> </ul>	1,25-1,45 g/ml
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Festkörper theoretische Bestimmung</li> </ul>	52-56 %
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</li> </ul>	280-300 ml/kg
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</li> </ul>	200-215 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 60 µm
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</li> </ul>	Farbton von WL1519VRU916
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl</li> <li>■ Stahl, passivierte bzw. vorbehandelte Untergründe</li> </ul>	
<b>Vorbehandlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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"> <li>- für den Korrosionsschutz - z.B. phosphatieren</li> <li>- für Haftung - z.B. strahlen, beizen, schleifen</li> </ul> </li> </ul>	
<b>Aufbauvorschlag</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Untergrund</li> <li>■ Grundierung</li> <li>■ Decklack</li> </ul>	auf gestrahltem Stahlblech WL1519VRU916 Trockenfilmdicke 60 µm WL1509LRA905 Trockenfilmdicke 60 µm
<b>Mechanische Prüfung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</li> </ul>	Gt 0
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.</li> </ul>	

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-Grundierung

## WL1519V

	Trockenfilmdicke darf 80 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-22 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 11 mm Winkel 40° Materialdruck 100 bar Zerstäuberdruck 3-4
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar
	■ 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. Löse- mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.
	<b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> 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.	
<b>Aushärtung</b>	■ Lufttrocknung	bei 20 °C, 40-60 % rel. Feuchte mit Luftbewegung
	■ Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Griffest	nach 1 Stunde/n (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
	■ Ofentrocknung	bis 70°C möglich
<b>Lagerbeständigkeit</b>	■ 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.	
<b>Spezielle Hinweise</b>	■ <b>EFD-Info</b> Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden. Nr. 111	
	■ <b>Prüfbedingungen</b> 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	



# **FREIOPLAST-Hydro-Grundierung**

## **WL1519V**

dar.