



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

Vlastnosti	- Vodou ředitelný 2K nátěr - Použití např. v branži výroby vozidel - Rychlé zasychání - Dobrá antikorozi ochrana - Dobrá životnost - Schopnost přebroušení	
Technická/ Fyzikální Data	- Pojivová báze - Barevný odstín - Stupeň lesku DIN EN ISO 2813 - Viskozita - Tužidlo - Poměr míchání - Poměr míchání - Ředění - pH - Hustota teoretický údaj - Hustota teoretický údaj - Pevné částice teoretický údaj - Pevné částice teoretický údaj - Objem pevných částic teoretický údaj - Objem pevných částic teoretický údaj - Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát - Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	- Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem - Všechny běžné odstíny - mat 5-15 Úhel 85° 2500-3500 mPa.s/ Vřeten 5 60 otočení/ Min. - HE0937 Viz technický list - Hmotnostní díly 5,5:1 - Objemové díly 4,0:1 - deci voda 8-9 1,27-1,47 g/ml 1,25-1,35 g/ml po přidání tužidla 56-60 % 53-57 % po přidání tužidla 280-320 ml/kg 300-320 ml/kg po přidání tužidla 190-200 g/m², Tloušťka nátěru 60 µm Poi přidání tužidla - Odstín WE1932LW1721
Podklad	- Ocel - Nekovy	
Předúprava	- Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. - U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozi ochranu	



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

	- např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení	
Návrh skladby	■ Podklad	na tryskaném ocelovém plechu
	■ Základ	WE1932LW1721 Poměr míchání 5,5:1/ HE0937 Tloušťka suchého filmu 60 µm
	■ Krycí lak	WU1451GRA300 Poměr míchání 5:1/ HU0150 Tloušťka suchého filmu 40 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test odolnosti	■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	504 Hodin Průnik Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky
Zpracování a použití	■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	10-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokožová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Doba zpracování	max. 2 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
	■ Stříkání Airless	130-150 Sek./ 6 mm výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska: 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 120 barů
	■ Stříkání Airmix	130-150 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstříku 2
	■ Stříkání vysokotlakem	40-80 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,8 mm Tlak stříkání 3 bar
	■ Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např.

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

	EFD-ředidlem 400424.	
	Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Vytvrzení	■ Schnutí na vzduchu	při 20°C/ 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchu
	■ Schnutí na prach	po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Na uchopení	po 3 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Proschnutý	po 18 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)
	■ Mezischnutí	60 min./ 40 °C
Skladování	■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	
Speciální pokyny	■ EFD-Info Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510 ■ Zkušební podmínky Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	