



# FREIOTHERM-Hydro-Metallic

## WO1852H-Met.

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik</li> <li>■ Metallic-Effekt</li> <li>■ Guter Korrosionsschutz</li> <li>■ Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen</li> <li>■ Gute Schweißwasserbeständigkeit</li> <li>■ Gute Härte und Elastizität</li> <li>■ Überlackierbar mit Pulverlacken</li> <li>■ Für den Inneneinsatz</li> </ul>																						
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td><td>Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz</td></tr> <tr> <td>■ Farbton</td><td>Metallic-Farbtöne</td></tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td><td>seidenmatt 25-50 Winkel 60°</td></tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td><td>Auslaufzeit 40-45 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td></tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td><td>demineralisiertes Wasser</td></tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td><td>8,0-8,4</td></tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td><td>1,10-1,25 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td><td>45-48 %</td></tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td><td>270-290 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td><td>260-280 g/m², Schichtdicke 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td><td>Farbton von WO1852HL1822</td></tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz	■ Farbton	Metallic-Farbtöne	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenmatt 25-50 Winkel 60°	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 40-45 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,0-8,4	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,10-1,25 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	45-48 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	270-290 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	260-280 g/m², Schichtdicke 80 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1852HL1822
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Aminoharz																						
■ Farbton	Metallic-Farbtöne																						
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	seidenmatt 25-50 Winkel 60°																						
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 40-45 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,0-8,4																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,10-1,25 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	45-48 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	270-290 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	260-280 g/m², Schichtdicke 80 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1852HL1822																						
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ ATL-gründiert</li> <li>■ Stahl</li> <li>■ Stahl - passivierte bzw.vorbehandelte Untergründen</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>	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td><td>auf blankem Stahlblech</td></tr> <tr> <td>■ Decklack</td><td>WO1852HL1822 Trockenfilmdicke 30 µm</td></tr> </table>	■ Untergrund	auf blankem Stahlblech	■ Decklack	WO1852HL1822 Trockenfilmdicke 30 µm																		
■ Untergrund	auf blankem Stahlblech																						
■ Decklack	WO1852HL1822 Trockenfilmdicke 30 µm																						

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.



# FREIOTHERM-Hydro-Metallic

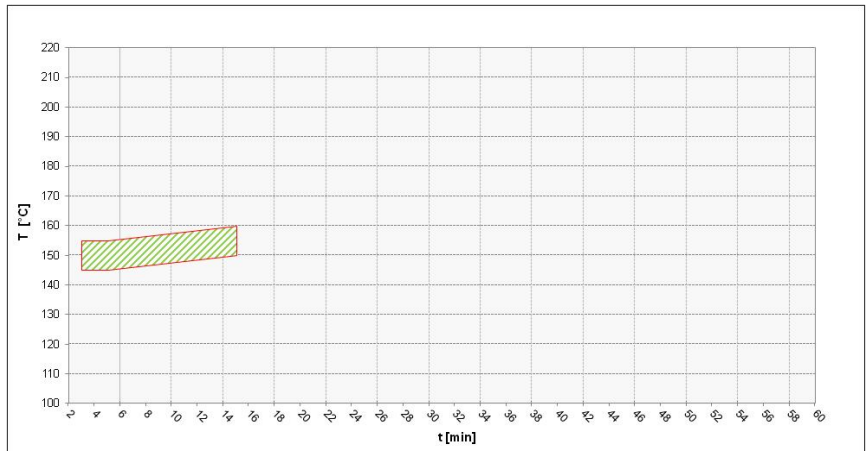
## WO1852H-Met.

<b>Mechanische Prüfung</b>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
<b>Beständigkeitsprüfung</b>	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten. Trockenfilmdicke darf 45 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.	
	■ Objekttemperatur	18-25 °C
	■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
	■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 4 bar
	■ 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.
	■ <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>	■ Ofentrocknung	4 Min./ 150 °C - 10 Min./ 160 °C
	■ <b>Objekttemperatur</b> grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften	



# FREIOTHERM-Hydro-Metallic

## WO1852H-Met.



### Lagerbeständigkeit

- Im Originalgebinde mindestens 6 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

- **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.