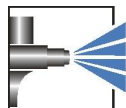


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935K/HE0041

Egenskaper	- Vattenspädbar 2K färg - Användning inom t.ex. fordonsbyggnadsektorn - Snabb yttork - Mycket gott korrosionsskydd - Vått i vått förfarande - God slipbarhet - Tidig överlackerbarhet - God vidhäftning till stål och omagnetiska metaller																																			
Tekniska/ Fysikaliska data	<table><tr><td>Bindemedelsystem</td><td>Epoxiharts förnätad med polyamin</td></tr><tr><td>Kulör</td><td>Alla gängse kulörer</td></tr><tr><td>Glans DIN EN ISO 2813</td><td>matt 40-50 vinkel 85°</td></tr><tr><td>Viskositet</td><td>1600-2200 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.</td></tr><tr><td>Härdare</td><td>HE0041 se Tekniskt datablad</td></tr><tr><td>Blandningsförhållande</td><td>Viktdelar 8:1</td></tr><tr><td>Blandningsförhållande</td><td>Volymdelar 6,3:1</td></tr><tr><td>Förtunning</td><td>avjonat vatten</td></tr><tr><td>pH-värde</td><td>8,0-9,0</td></tr><tr><td>Densitet teoretisk bestämning</td><td>1,32-1,42 g/ml</td></tr><tr><td>Densitet teoretisk bestämning</td><td>1,28-1,38 g/ml efter härdartillsats</td></tr><tr><td>Torrhalt teoretisk bestämning</td><td>60,7-61,7 %</td></tr><tr><td>Torrhalt teoretisk bestämning</td><td>58,5-59,8 % efter härdartillsats</td></tr><tr><td>Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td><td>322-342 ml/kg</td></tr><tr><td>Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td><td>327-347 ml/kg efter härdartillsats</td></tr><tr><td>Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust</td><td>173-183 g/m², Skikttjocklek 60 µm efter härdartillsats</td></tr><tr><td>Referenskulör till angivna värden</td><td>Kulör från WE1935KRU124</td></tr></table>		Bindemedelsystem	Epoxiharts förnätad med polyamin	Kulör	Alla gängse kulörer	Glans DIN EN ISO 2813	matt 40-50 vinkel 85°	Viskositet	1600-2200 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.	Härdare	HE0041 se Tekniskt datablad	Blandningsförhållande	Viktdelar 8:1	Blandningsförhållande	Volymdelar 6,3:1	Förtunning	avjonat vatten	pH-värde	8,0-9,0	Densitet teoretisk bestämning	1,32-1,42 g/ml	Densitet teoretisk bestämning	1,28-1,38 g/ml efter härdartillsats	Torrhalt teoretisk bestämning	60,7-61,7 %	Torrhalt teoretisk bestämning	58,5-59,8 % efter härdartillsats	Volymtorrhalt teoretisk bestämning	322-342 ml/kg	Volymtorrhalt teoretisk bestämning	327-347 ml/kg efter härdartillsats	Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	173-183 g/m², Skikttjocklek 60 µm efter härdartillsats	Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1935KRU124
Bindemedelsystem	Epoxiharts förnätad med polyamin																																			
Kulör	Alla gängse kulörer																																			
Glans DIN EN ISO 2813	matt 40-50 vinkel 85°																																			
Viskositet	1600-2200 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.																																			
Härdare	HE0041 se Tekniskt datablad																																			
Blandningsförhållande	Viktdelar 8:1																																			
Blandningsförhållande	Volymdelar 6,3:1																																			
Förtunning	avjonat vatten																																			
pH-värde	8,0-9,0																																			
Densitet teoretisk bestämning	1,32-1,42 g/ml																																			
Densitet teoretisk bestämning	1,28-1,38 g/ml efter härdartillsats																																			
Torrhalt teoretisk bestämning	60,7-61,7 %																																			
Torrhalt teoretisk bestämning	58,5-59,8 % efter härdartillsats																																			
Volymtorrhalt teoretisk bestämning	322-342 ml/kg																																			
Volymtorrhalt teoretisk bestämning	327-347 ml/kg efter härdartillsats																																			
Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	173-183 g/m², Skikttjocklek 60 µm efter härdartillsats																																			
Referenskulör till angivna värden	Kulör från WE1935KRU124																																			
Underlag	Stål, passiverade resp. förbehandlade underlag																																			
Förbehandling	Underlaget måste vara fritt från föroreningar som påverkar vidhäftningen, t.ex. oljor, fetter,rost, valshud, vaxoch släppmedelsrester. Test av färgkvalitetens lämplighet på avsett underlag bör göras innan arbetet påbörjas. Vid högre krav rekommenderar vi																																			

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935K/HE0041

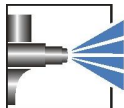
	för korrosionsskydd - t.ex. fosfatering för vidhäftning - t.ex. blästring, betning, slipning	
Systemförslag	■ Underlag	på blästrad stålplåt
	■ Primer	WE1935KRU124 Blandningsförhållande 8:1/ HE0041 Torr filmtjocklek 60 µm
	■ Täckfärg	WU1488GRG743 Blandningsförhållande 3,3:1/ HU0448 Torr filmtjocklek 70 µm
Mekanisk provning	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständighetstester	■ Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 timmar Blåsgad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227	744 timmar Rostkrypning Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Temperaturbeständighet	Kortidsprovning 120°C
	■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.
Applicering och användning	■ Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. Torr skiktjocklek 250 µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.	
	■ Objekttemperatur	10-30 °C
	■ Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-25 °C relativ luftfuktighet 40-60 %
	■ Brukstid	max. 5 tim./ 20 °C Överskriden brukstid (potlife) visar sig inte genom gelbildning/ viskositetsökning. Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.
	■ Airmix sprutning	130-150 Sek./ 6 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 0,33 mm Vinkel 30° Materialtryck 120 bar Atomiseringsstryck 4
	■ Sprutning konventionell	50-70 Sek./ 4 mm Utloppsbägare (DIN 53211) Munstycke 1,7 mm Spruttryck 3 bar
	■ Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet
	■ Överlackerbarhet	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta
	■ Rengöring av utrustning	Omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916. Intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

Sidan: 2 / 3
Version: 0
16.05.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935K/HE0041

	Råd för arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iakttagas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.	
Härdning	Lufttorkning	vid 18-25°C, 40-60% relativ luftfuktighet med luftväxling
	Dammtorr	efter 15 Min. (Torkningsgrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Transporttorr	efter 2 Tim. (Torkningsgrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	Genomhärdning	efter 8 Dagar (Pendeldämpning/ DIN EN ISO 1522)
	Ugnstorkning	upp till 70°C möjlig
Lagerbeständighet	I originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	
Speciella råd	EFD-Info Ytterligare teknisk information kan hämtas i respektive EFD-Info. Nr. 111 + 510 Testförhållanden Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.	