



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

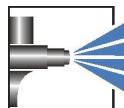
Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rivestimento bicomponente diluibile in acqua ■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica ■ Asciugatura superficiale rapida ■ Protezione dalla corrosione buona ■ Buona stabilità ■ Buona levigabilità
Dati tecnici / fisici	<ul style="list-style-type: none"> ■ Base del legante Resina epossidica reticola con poliammine ■ Colore Tutte le tonalità comuni ■ Brillantezza DIN EN ISO 2813 Opaco 5-15 Angolo 85° ■ Viscosità 2500-3500 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min. ■ Catalizzatore HE0937 si veda la Scheda tecnica ■ Rapporto di miscelazione Parti in peso 5,5:1 ■ Rapporto di miscelazione Parti in volume 4,0:1 ■ Diluizione acqua demineralizzata ■ Valore pH 8-9 ■ Densità determinazione teorica 1,27-1,47 g/ml ■ Densità determinazione teorica 1,25-1,35 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore ■ Corpi solidi determinazione teorica 56-60 % ■ Corpi solidi determinazione teorica 53-57 % dopo aggiunta di catalizzatore ■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica 280-320 ml/kg ■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica 300-320 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore ■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione 190-200 g/m², Spessore dello strato 60 µm Dopo aggiunta di catalizzatore ■ Colore di riferimento dei valori indicati Colore di WE1932LW1721
Substrato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acciaio ■ Metalli non ferrosi
Pre-trattamento	<ul style="list-style-type: none"> ■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

	In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura	
Proposta di configurazione	■ Substrato	su lamiera in acciaio sabbiata
	■ Fondo	WE1932LW1721 Rapporto di miscelazione 5,5:1/ HE0937 Spessore del film secco 60 µm
	■ Vernice di finitura	WU1451GRA300 Rapporto di miscelazione 5:1/ HU0150 Spessore del film secco 40 µm
Prove meccaniche	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0
Prove di resistenza		
	■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	504 Ore Infiltrazione Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.
Lavorazione e applicazione		
	■ Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.	Lo spessore del film secco non deve superare i 250 µm - pericolo di bolle di reazione.
	■ Temperatura dell'oggetto	10-30 °C
	■ Condizioni di lavorazione	Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %
	■ Tempo di lavorazione	max. 2 ore / 20 °C Il termine del tempo di lavorazione non è riconoscibile dalla gelatinizzazione. Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.
	■ Spruzzatura Airless	130-150 Sec./ 6 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello: 0,33 mm Angolo 40° Pressione del materiale 120 bar
	■ Spruzzatura Airmix	130-150 Sec./ 6 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 0,33 mm Angolo 40° Pressione del materiale 100 bar Pressione di nebulizzazione 2
	■ Spruzzatura ad alta pressione	40-80 sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 1,8 mm Pressione di spruzzatura 3 bar
	■ Rullatura / verniciatura	con viscosità di fabbrica
	■ Sovraverniciabilità	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.
	<p>Indurimento</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Essiccazione all'aria con 20°C/ 50% umidità relativa con ventilazione ■ Essiccazione fuori polvere dopo 15 min (Grado di essiccamiento 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Antiscivolo dopo 3 ore (Grado di essiccamiento 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Essiccazione completa dopo 18 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522) ■ Essiccazione intermedia 60 min./ 40 °C
Durata di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C. <p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>La data di scadenza di ogni lotti è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p>
Note speciali	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111 + 510 ■ Condizioni di esecuzione della prova Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. <p>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica</p>