



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Szybkie schnięcie ■ Dobra ochrona przeciw korozji ■ Dobra odporność materiału ■ Dobra ścieralność																																			
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>mat 5-15 kąt 85°</td></tr><tr><td>■ Lepkość</td><td>2500-3500 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.</td></tr><tr><td>■ utwardzacz</td><td>HE0937 patrz karta techniczna</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części wagowe 5,5:1</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części objętościowe 4,0:1</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdeminalizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>8-9</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,27-1,47 g/ml</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,25-1,35 g/ml po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>56-60 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>53-57 % po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>280-320 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>300-320 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>190-200 g/m², Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WE1932LW1721</td></tr></table>		■ Baza	Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	mat 5-15 kąt 85°	■ Lepkość	2500-3500 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.	■ utwardzacz	HE0937 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5,5:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4,0:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdeminalizowana	■ Wartość pH	8-9	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,27-1,47 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,25-1,35 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	56-60 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	53-57 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	280-320 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	300-320 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	190-200 g/m², Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WE1932LW1721
■ Baza	Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem																																			
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																			
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	mat 5-15 kąt 85°																																			
■ Lepkość	2500-3500 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.																																			
■ utwardzacz	HE0937 patrz karta techniczna																																			
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 5,5:1																																			
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 4,0:1																																			
■ Rozcieńczalnik	woda zdeminalizowana																																			
■ Wartość pH	8-9																																			
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,27-1,47 g/ml																																			
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,25-1,35 g/ml po dodaniu utwardzacza																																			
■ Części stałe wartość teoretyczna	56-60 %																																			
■ Części stałe wartość teoretyczna	53-57 % po dodaniu utwardzacza																																			
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	280-320 ml/kg																																			
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	300-320 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																			
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	190-200 g/m², Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza																																			
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WE1932LW1721																																			
Powierzchnia	■ Stal ■ Metale nieżelazne																																			
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszczy, rdza, zgorzelina, nasłonek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru																																			

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

	przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie	
System	■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ściernej
	■ Podkład	WE1932LW1721 Stosunek mieszania 5,5:1/ HE0937 Grubość warstwy suchej 60 µm
	■ lakier nawierzchniowy	WU1451GRA300 Stosunek mieszania 5:1/ HU0150 Grubość warstwy suchej 40 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	504 godzin Odwarstwienie Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 250 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
	■ Temperatura obiektu	10-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Czas przetwarzania	max. 2 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.
	■ Natrysk - Airless	130-150 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza: 0,33 mm Kąt 40° Nacisk materiału 120 bar
	■ Natrysk - Airmix	130-150 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 40° Nacisk materiału 100 bar Nacisk rozpylacza 2
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	40-80 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,8 mm Nacisk natrysku 3 bar
	■ Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza
	■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

		na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.
	■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C/ 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 3 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 18 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie wstępne	60 min./ 40 °C
Magazynowanie	■	W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25° C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.
	■	
Wskazówki specjalne	■ EFD-Info	Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510
	■ Warunki specjalne	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.
		Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.