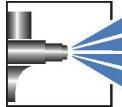


FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1895G

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ Gute Schwitzwasserbeständigkeit ■ Gute Härte und Elastizität
Technische/ Physikalische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis Kombination aus Polyester-/ Aminoharz ■ Farbton Alle gängigen Farbtöne ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 glänzend 60-70 Winkel 60° ■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig) Auslaufzeit 30-40 Sekunden 4 mm Auslaufbecher ■ Verdünnung demineralisiertes Wasser ■ pH-Wert 8,7-9,0 ■ Dichte theoretische Bestimmung 1,25-1,40 g/ml ■ Festkörper theoretische Bestimmung 50-55 % ■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung 240-260 ml/kg ■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust 120-150 g/m², Schichtdicke 40 µm ■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte Farbton von WO1895GRA916
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Stahl - bei verzinkter Untergründen ist eine Vorprüfung notwendig ■ Stahl - passivierte bzw.vorbehandelte Untergründen
Vorbehandlung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelrückständen. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen.
Aufbauvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Untergrund auf eisenphosphatiertem Stahlblech ■ Decklack WO1895GRA916 Trockenfilmdicke 30 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Chemikalien-Beständigkeit Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.



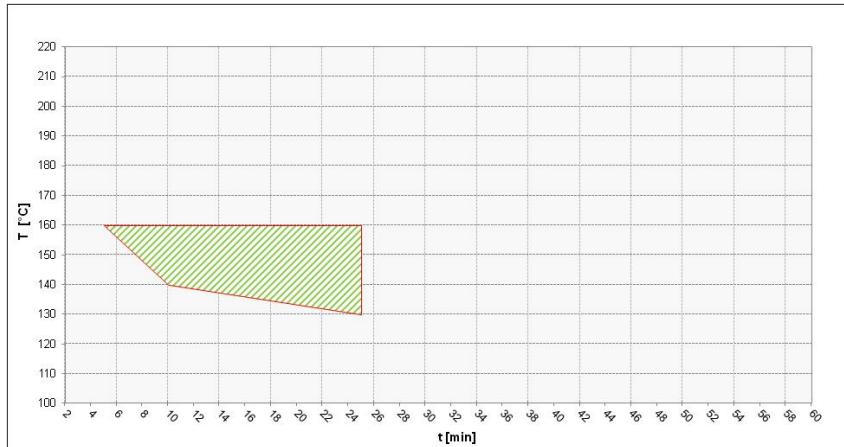
FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1895G

	Trockenfilmdicke darf 40 µm nicht überschreiten - Gefahr von Reaktionsblasen.
■ Objekttemperatur	10-30 °C
■ Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 40-60 %
■ Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse: 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar
■ Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch
■ 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.
■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz	Durch die UV-Lichtstrahlung kann ein Übergang von Schweiß zu Schweißflecken eintreten.

Aushärtung

- Ofentrocknung 15 Min./ 140 °C - 10 Min./ 150 °C
- **Objekttemperatur**
grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften



Lagerbeständigkeit

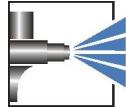
- Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C.
Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.

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

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-Lackfarbe WO1895G

■ 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.