

FREOPOX

Hydro-Zinkstaubfarbe WE1906MRU700

- Wasserverdünnbarer 2K-Aktivprimer
- In Kombination mit wäßrigem Polyamin-Härter
- Zinkstaub-Anteil im Trockenfilm ca. 80 %

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxidharz	
	Farbton	grau	
	Glanzgrad visuell	matt	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe Haake-Viscotester 7 Plus	7000 bis 8000 mPas / Spindel 6	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	2,3 : 1	
	Härter Basis	FREOPOX-Hydro-Härter HE0006 Polyaminharz	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 3 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	VE-Wasser	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	3,4 g / ml	+ / - 0,2
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	86 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	152 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch nach Härterzugabe theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	325 bis 335 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 6 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Vor Frost schützen. 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.	



Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Aufrühren: Zinkgrund neigt physikalisch bedingt zum Absetzen. Zum Aufrühren sollte man einen Zahnscheiben Rührer, keinen Korb Mischer verwenden.

Spritzen-Airless: nach Härterzugabe und Einstellung auf 60 bis 80 Sek.
Düse: 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck: 150 bar
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 40 bis 60 Sek.
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl, gestrahlt

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl, gestrahlt	
Grundierung:	FREOPOX-Hydro-Zinkstaubfarbe	WE1906MRU700
Zwischenschicht:	FREOPOX-Hydro-Grundierung	WE1986
Decklack:	EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe	WU1451

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C, 50% relative Feuchte mit Luftbewegung

Staubtrocken:	nach 25 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 3 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 10 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 70°C möglich	(Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

sofort mit Wasser, nach Antrocknung mit EFD-Verdünnung 400424

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen 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.

Spezielle Hinweise

Prüfungen

- Salzsprühnebel Prüfung DIN EN ISO 7253
Trockenfilmdicke ab 50 µm bis 1008 Std. geprüft. Ergebnis: in Ordnung
- Schutzgas Schweißen 1 mm Kupferdraht 20 Volt / 100A
Trockenfilmdicke 38 bis 170 µm geprüft. Ergebnis: in Ordnung

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.