

FREOPOX

Hydro-Grundierung WE1932V

V = Variante zum Standard-System

- Wasserverdünnbare 2K-Grundierung
- Mittlerer Korrosionsschutz
- Für Industrieanwendungen wie z.B. Landmaschinen, Baumaschinen
- Mit schneller Überlackierbarkeit
- Gute Schleifbarkeit
- Gute Standfestigkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxidharz gehärtet mit Polyaminaddukt
	Farbton	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad	matt
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe Haake-Viscotester VT02	2500 bis 3500 mPa.s / Spindel 1
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	6,0 : 1
	Mischungsverhältnis Volumen	4,5 : 1
	Härter Basis	FREOPOX-Hydro-Härter HE0937 Amin Addukt
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 2 Std. / 20 °C siehe „Spezielle Hinweise“
	Verdünnung	Wasser, < 15° deutsche Härte oder VE-Wasser
	pH-Wert	8,5 + / - 0,5
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	55 % + / - 0,5
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	310 ml / kg + / - 10
	Verbrauch nach Härterzugabe theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	190 bis 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 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).

Spritzen-Airless:	in Lieferform nach Härterzugabe	
	Düse: 0,33 mm	Spritzdruck: 100 bis 150 bar
Spritzen-Hochdruck:	nach Härterzugabe und Einstellung auf 40 bis 80 Sek. / 4 mm	
	Düse: 1,8 mm	Spritzdruck: 3 bar
Rollen/ Streichen:	in Lieferform	

Untergründe

Stahl: gestrahlt und/ oder eisenphosphatiert bzw. zinkphosphatiert

Vorbereitung

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) Vorbereitungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl: gestrahlt oder eisenphosphatiert	
Grundierung:	FREOPOX-Hydro-Grundierung	WE1932V
Decklack:	EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe	WU1451

Verarbeitungsbedingungen

zwischen 10 °C und 35 °C.

Bei Lacktemperaturen über 35 °C kann es zu materialbedingtem Veränderungen, wie Eindicken, kommen. Kundenspezifische Bedingungen, wie Ringleitungs Verwendung, ist im Vorfeld abzustimmen.

Trocknung

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

Staubtrocken:	nach 15 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 3 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 18 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 70°C möglich	(Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst:	> 4 Wochen bei 20°C, anschleifen notwendig
Mit anderen:	> 4 Wochen bei 20°C, anschleifen notwendig

Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort mit Wasser oder EFD-Reinigungsmittel 400744;
angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Reinigungsmittel, z.B. 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

Zu beachten ist das Ende der Verarbeitungszeit, da diese nicht durch Gelieren des Ansatzes erkennbar ist !

Mit Härter versetztes Material bleibt über 24 Std. bei 20°C flüssig; jedoch verschlechtern sich die Filmeigenschaften (Haftung, Korrosionsschutz, usw.) drastisch bei einer Vernetzungszeit über 2 Std.

Zur Vermeidung von Hautbildung: Grundierung-/ Härter-Gemisch mit Wasser überschichten.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farhtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf WE1932VRU735, lichtgrau vernetzt mit Härter HE0937.

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.