

FREOPOX

Hydro-Grundierung WE1958MRU102

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

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Epoxidharz gehärtet mit Polyaminaddukt	
	Farbton	sandgelb ca. RAL 1002 in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad	matt	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe Haake-Viscotester VT02	2000 bis 3000 mPa.s / Spindel 1	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	2 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	1,5 : 1	
	Härter Basis	FREOPOX-Hydro-Härter HE0158 Epoxid-Dispersion	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 4 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	1,28 g / ml	+ / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	56,7 %	+ / - 0,5
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	340 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch nach Härterzugabe theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	140 bis 150 g / m ² Trockenfilmdicke 50 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

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 oder eisenphosphatiert
Grundierung: FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1958MRU102
Decklack: EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe WU1451

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

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; 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 6 Std.

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

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.