

FREIOPLAST

Hydro-Grundierung
WL1629VRU902

- Wasserverdünnbare Grundierung
- Guter Korrosionsschutz
- Schnelle Lufttrocknung
- Anteil an organischen Lösemitteln unter 5 Gew. %

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Zubereitung auf Basis wässriger Styrol / Acrylat Dispersion	
	Farbton	nach RAL 840 HR, andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad	matt	
	Lieferviskosität	20 bis 25 dPas / Sp. 1	
	Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
	pH-Wert	8,8	+ / - 0,2
	Dichte theoretische Bestimmung	1,28 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	56 %	+ / - 4
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	340 ml / kg	+ / - 20
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	220 bis 250 g / m ² Trockenfilmdicke 80 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

Spritzen-Airless: in Lieferviskosität
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität

Untergrund

Stahl

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:	FREIOPLAST-Hydro-Grundierung	WL1629VRU902
Decklack:	FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe	WL1651

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 60 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 1 bis 2 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 3 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 60°C möglich	(Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

nach 1 bis 2 Std. / 20 °C

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

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.