

FREOLUX

Hydro-Schweisgrund WL1764TRU114

T = Variante zum Standardsystem
„Thixotropiert“

- Wasserverdünnter schweißbare 1K-Grundierung
- Einsatz im Stahlbau
- Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metallen
- Hervorragende Schweißbarkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	oxidativ trocknendes wasserverdünntes Polymerisationsharz	
	Farbton	elfenbein ca. RAL 1014 in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad visuell	matt	
	Lieferviskosität	25 bis 35 dPa.s / Spindel 1 Haake-Viscotester VT02	
	Verdünnung	demineralisiertes Wasser	
	pH-Wert	8,7	+ / - 0,2
	Dichte theoretische Bestimmung	1,27 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	46 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	250 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	80 bis 90 g / m ² Trockenfilmdicke 20 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

Vor der Verwendung sorgfältig aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform
Spritzen-Hochdruck: in Lieferform
Tauchen-Fluten: nach Einstellung auf 25 bis 35 Sek.

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

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	
Grundierung:	FREOLUX-Hydro-Schweißprimer	WL1764TRU114
Decklack:	FREOLUX-Hydro-Lackfarbe	WL1788
	FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe	WL1688

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 20 Min.	(Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest:	nach 1 Std.	(Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 7 Tagen	(Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

nach 1 bis 3 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.