

# FREIOTHERM

## Hydro-Lackfarbe WO1839VS1501

- Wasserverdünnbarer Einbrennlack
- Einschichtlackierung sowie Grundierung für Pulverlacke
- Sehr gute Schwitzwasserbeständigkeit
- WO1839VS1501 eingestellt zum Gießen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	wasserverdünnbare Polyester- Aminoharz-Kombination
	<b>Farbton</b>	lichtgrau S1501 andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	matt                      30 bis 50 Winkel 85°
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	45 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	VE - Wasser
	<b>pH-Wert</b>	8,7 bis 9,0
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,3 g / ml      + / - 0,05
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	45 %              + / - 3
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	230 ml / kg      + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	120 bis 140 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 30 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. 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.

Hydro-Lackfarbe  
WO1839VS1501

---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

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

Spritzen-Hochdruck:	in Lieferform Düse: 1,5 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Spritzen-Niederdruck (HVLV):	in Lieferform
Spritzen-Elektrostatisch:	in Lieferform
Tauchen/ Fluten:	in Lieferform
Gießen:	in Lieferform

---

### Untergründe

Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium

---

### 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
Decklack:	WO1839VS1501

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Ofentrocknung: 20 Min. / 140°C bis 10 Min. / 180°C (Objekttemperatur)

---

### Überlackierbarkeit

Mit lösemittelhaltigen und wässrigen Decklacken.

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit VE-Wasser evtl. mit Zusatz von 5 bis 10 Gew.% Glykol.

---

### 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

### Beständigkeit

Sehr gute Feuchtraumbeständigkeit.

---

### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:  
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

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.