

FREIOTHERM

Hydro-Basislack WO1844

- Wasserverdünnbarer Einbrenn-Metalleffekt-Anlegelack
- Mehrschichtlackierung von Automobil-Zubehörteilen, z.B. Leichtmetall-Räder
- Zur Beschichtung von warmen Rädern (50 bis 70 °C)

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	PES-PUR – Dispersion, modifiziert	
	Farbton	decortitanium	B2439
		decorsilber	B2441
		deco silver	S2325
		andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad visuell	matt	
	Lieferviskosität DIN 53211*	14 bis 16 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Verdünnung	VE-Wasser	
	pH-Wert	7,8 bis 8,2	
	Dichte theoretische Bestimmung	1,00 g / ml	+ / - 0,05
	Festkörper theoretische Bestimmung	4,0 %	+ / - 0,5
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	31 ml / kg	+ / - 2
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 bis 170 g / m ² Trockenfilmdicke 5 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 6 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.		

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

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

Spritzen-Hochdruck:	in Lieferform Düse: 1,2 mm Spritzdruck: 4 bar
Spritzen-Niederdruck:	in Lieferform Düse: 1,2 mm Spritzdruck: 4 bar
ESTA-Hochrotation:	in Lieferform

Objekttemperatur beim Lackieren: 50 bis 70 °C

Untergründe

Aluminium chromatiert

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:	Aluminium chromatiert	
Grundierung:	FREOPOX-Pulverlack	PB1605AB0892
Anlegelack:	FREIOTHERM-Hydro-Basislack	WO1844
	Zwischentrocknung: 15 Min. / 120 °C (Objekttemperatur)	
Schutzlack:	FREIOTHERM-HighSolid-Klarlack	KO1853VRA999 oder Acryl-Pulverlack, farblos

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Objekttemperatur beim Lackieren: 50 bis 70 °C

Trocknung

Ofentrocknung:	10 Min. / 170 °C	(Objekttemperatur)
Zwischentrocknung		
vor Schutzlack:	15 Min. / 120 °C	(Objekttemperatur)

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 persönliche 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

* 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.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farntonabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf WO1844MS2325, deco silver.

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.