

FREIOTHERM

Hydro-Lackfarbe WO1876

- Wasserverdünnter Einbrennlack
- Gute Härte und Elastizität
- Gute Wetterbeständigkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylat-Aminoharz-Kombination	
	Farbton	nach RAL 841 GL oder RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67560 und DIN EN ISO 2813	WO1876 G = WO1876 H = WO1876 M =	glänzend 85 bis 90 Winkel 60° seidenglänzend 65 bis 75 Winkel 60° matt 20 bis 30 Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211*	40 bis 50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Verdünnung	VE-Wasser	
	pH-Wert	8,5 bis 8,7	
	Dichte theoretische Bestimmung	1,1 g / ml	+ / - 0,15
	Festkörper theoretische Bestimmung	46 %	+ / - 7
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	370 ml / kg	+ / - 50
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	70 bis 95 g / m ² Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 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: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Air-Mix: in Lieferform
Düse: 0,011 inch Materialdruck: 55 bis 60 bar Zerstäuberdruck: 3 bis 3,5 bar

ESTA: in Lieferform
Düse: 1,2 mm Materialdruck: 2 bis 2,5 bar Zerstäuberdruck: 3 bis 3,5 bar

Untergründe

Stahl, verzinkter 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, zinkphosphatiert
Grundierung: FREIOTHERM-KTL-Automotiv
Decklack: FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1876

Verarbeitungsbedingungen

Verarbeitungstemperatur: 15 bis 35 °C
Luftfeuchtigkeit: 40 bis 70%

Trocknung

Ofentrocknung: 20 Min. / 140 °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 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

* 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 farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf WO1876HW2160, newarot. 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.