

# FREIOTHERM

## Hydro-Tauchlack WO1895T

- Wasserverdünnbarer Einbrenn-Tauchlack
- Gute Härte und Elastizität
- Gute Schwitzwasserbeständigkeit

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	wasserverdünnbare Polyester- Aminoharz-Kombination
	<b>Farbton</b>	feuerrot RAL 3000, tiefschwarz RAL 9005 nach RAL 841 GL andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67500 und DIN EN ISO 2813	glänzend 60 bis 80 Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	40 bis 45 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	VE-Wasser
	<b>pH-Wert</b>	8,7 bis 8,9
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	42 % + / - 6
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	270 ml / kg + / - 20
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	100 bis 120 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.

---

## 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  
Tauchen: nach Einstellung auf 30 bis 40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher

---

### Untergründe

Stahl eisenphosphatiert

---

### 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.

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Ofentrocknung: 15 Min. / 150 °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 farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf WO1895TRA905, tiefschwarz. 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.