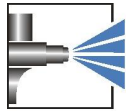


# FREIOTHERM-Hydro-Basislack

## WO1869H

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wasserverdünnbarer Einbrennlack</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Automobile</li> <li>■ Gute Steinschlagfestigkeit</li> <li>■ Überlackierbar mit Pulverlacken</li> </ul>																						
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Kombination aus Acrylat-/ Polyester-/ Aminoharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Alle gängigen Farbtöne</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>seidenmatt</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)</td> <td>Auslaufzeit 18-20 Sekunden 4 mm Auslaufbecher</td> </tr> <tr> <td>■ Verdünnung</td> <td>demineralisiertes Wasser</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,0-8,4</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,03-1,05 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper theoretische Bestimmung</td> <td>26-30 %</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung</td> <td>220-240 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust</td> <td>85-95 g/m<sup>2</sup>, Schichtdicke 20 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte</td> <td>Farbton von WO1869HOE02A</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Polyester-/ Aminoharz	■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne	■ Glanzgrad visuell	seidenmatt	■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 18-20 Sekunden 4 mm Auslaufbecher	■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser	■ pH-Wert	8,0-8,4	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,03-1,05 g/ml	■ Festkörper theoretische Bestimmung	26-30 %	■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	220-240 ml/kg	■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	85-95 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 20 µm	■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1869HOE02A
■ Bindemittel-Basis	Kombination aus Acrylat-/ Polyester-/ Aminoharz																						
■ Farbton	Alle gängigen Farbtöne																						
■ Glanzgrad visuell	seidenmatt																						
■ Viskosität DIN 53211 (ehemalig)	Auslaufzeit 18-20 Sekunden 4 mm Auslaufbecher																						
■ Verdünnung	demineralisiertes Wasser																						
■ pH-Wert	8,0-8,4																						
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,03-1,05 g/ml																						
■ Festkörper theoretische Bestimmung	26-30 %																						
■ Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	220-240 ml/kg																						
■ Auftragsmenge theoretisch, ohne Applikationsverlust	85-95 g/m <sup>2</sup> , Schichtdicke 20 µm																						
■ Bezugsfarbton der angegebenen Werte	Farbton von WO1869HOE02A																						
<b>Untergrund</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Leichtmetall-Räder</li> </ul>																						
<b>Vorbehandlung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Um die Eignung der Lackqualitäten auf dem Untergrund sicherzustellen, sind Vorprüfungen zu empfehlen. Chromatierung bzw. entsprechende chromfreie Konversionsschichten.</li> </ul>																						
<b>Aufbauvorschlag</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Untergrund</td> <td>auf Leichtmetallräder</td> </tr> <tr> <td>■ Grundierung</td> <td>PB6205B Trockenfilmdicke 90 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Basislack</td> <td>WO1869H Trockenfilmdicke 20 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Klarlack</td> <td>PY1005BRA999 Trockenfilmdicke 90 µm</td> </tr> </table>	■ Untergrund	auf Leichtmetallräder	■ Grundierung	PB6205B Trockenfilmdicke 90 µm	■ Basislack	WO1869H Trockenfilmdicke 20 µm	■ Klarlack	PY1005BRA999 Trockenfilmdicke 90 µm														
■ Untergrund	auf Leichtmetallräder																						
■ Grundierung	PB6205B Trockenfilmdicke 90 µm																						
■ Basislack	WO1869H Trockenfilmdicke 20 µm																						
■ Klarlack	PY1005BRA999 Trockenfilmdicke 90 µm																						
<b>Mechanische Prüfung</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1</td> <td>Kennwert &lt;2</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1	Kennwert <2																		
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
■ Steinschlagprüfung DIN EN ISO 20567-1	Kennwert <2																						
<b>Beständigkeitsprüfung</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>240 Stunden</td> </tr> </table>	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden																				
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Stunden																						

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



# FREIOTHERM-Hydro-Basislack

## WO1869H

	Blasengrad 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Salzsprühnebelprüfung (CASS) 240 Stunden DIN EN ISO 9227 Unterwanderung Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> </ul>
<b>Verarbeitung und Anwendung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zur Vermeidung von Hautbildung mit Wasser überschichten.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Objekttemperatur 50 °C</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verarbeitungsbedingungen Raumtemperatur 15-25 °C relative Luftfeuchtigkeit 50-70 %</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Elektrostatisch möglich, anlagenspezifisch</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ ESTA-Hochrotation in Lieferviskosität</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Reinigung der Arbeitsgeräte Sofort mit Wasser - evtl. mit Zusatz von 5-10 Gew.% EFD-Reinigungsmittel 400916. Angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Löse-mitteln, z.B. EFD-Verdünnung 400424.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der 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.</li> </ul>
<b>Aushärtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zwischentrocknung 10 Min./ 120 °C</li> <li>■ Ofentrocknung 10 Min./ 180 °C - 20 Min./ 170 °C</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Objekttemperatur</b> Einbrennfenster auf Anfrage</li> </ul>
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</li> </ul> <p>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.</p>
<b>Spezielle Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Prüfbedingungen</b> Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</li> </ul> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>