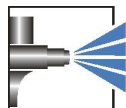


FREOPOX-Hydro-Grundierung

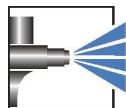
WE1932L/HE0937

Свойства	■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Хорошая коррозионная стойкость ■ Хорошая износостойкость ■ Хорошая шлифуемость	
Технико/физические характеристики	■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина
	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
	■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 5-15 угол 85°
	■ Вязкость	2500-3500 мПа.сек. Шпindelь 5 60 Кол-во оборотов/ мин.
	■ Отвердитель	HE0937 смотри технический паспорт
	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 5,5:1
	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4,0:1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ pH-Значение	8-9
	■ Плотность теоретически определяемая	1,27-1,47 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,35 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	56-60 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	53-57 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	280-320 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	300-320 ml/kg после добавления отвердителя
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	190-200 g/m², толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя	
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1932LW1721	
Подложка	■ Сталь	
	■ легкосплавные металлы	



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

Подготовка поверхности	На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.						
Система ЛКП	<table> <tr> <td>Подложка</td><td>на отдробеструенной пластине</td></tr> <tr> <td>грунтовка</td><td>WE1932LW1721 Смесовое соотношение 5,5:1/ HE0937 Толщина ЛКП 60 µm</td></tr> <tr> <td>Финишный слой</td><td>WU1451GRA300 Смесовое соотношение 5:1/ HU0150 Толщина ЛКП 40 µm</td></tr> </table>	Подложка	на отдробеструенной пластине	грунтовка	WE1932LW1721 Смесовое соотношение 5,5:1/ HE0937 Толщина ЛКП 60 µm	Финишный слой	WU1451GRA300 Смесовое соотношение 5:1/ HU0150 Толщина ЛКП 40 µm
Подложка	на отдробеструенной пластине						
грунтовка	WE1932LW1721 Смесовое соотношение 5,5:1/ HE0937 Толщина ЛКП 60 µm						
Финишный слой	WU1451GRA300 Смесовое соотношение 5:1/ HU0150 Толщина ЛКП 40 µm						
Механические испытания	<table> <tr> <td>метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> </table>	метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0				
метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0						
Стойкость	<table> <tr> <td>Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</td></tr> <tr> <td>Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>504 часов Проникновение Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>Химстойкость</td><td>Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.</td></tr> </table>	Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2	Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	504 часов Проникновение Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8	Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2						
Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	504 часов Проникновение Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8						
Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.						
Технология применения	- Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 250 мкм - для предотвращения образования пузырей - Температура объекта 10-30 °C - Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 % - Время жизнеспособности max. 2 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. - Airless - нанесение 130-150 Сек./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло: 0,33 мм угол распыления 40° Давление материала 120 bar - Airmix - нанесение 130-150 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 40° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 2						



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

	■ Пневматическое нанесение	40-80 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,8 мм Давление распыления 3 bar
	■ Валик/кисть	Вязкость при поставке
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	■ Очистка рабочих инструментов	Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.
	■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.	
Отверждение	■ Отверждение на воздухе	при 20AC/ 50% относительной влажности с движением воздуха
	■ Время высыхания "от пыли"	через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 18 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Промежуточная сушка	60 мин./ 40 °C
Срок хранения	■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	
Специальные указания	■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510	
	■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.	