**Свойства**

- Водоразбавляемая краска горячей сушки
- Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники
- Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам
- Для внутреннего применения
- Хорошая стойкость к конденсирующейся влаге
- Хорошая твердость и эластичность

Технико/физические характеристики

| | |
|--|--|
| Связующие - основы | Смесь на базе полиакрилата, полиэфира и меламина |
| Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета |
| Глянец DIN EN ISO 2813 | матовые 24-40 угол 85° |
| Вязкость DIN 53211 (ранее) | Время истечения 20-25 секунд 4 мм диаметр отверстия |
| Разбавитель | Деминерализованная вода |
| pH-Значение | 8,3-8,7 |
| Плотность теоретически определяемая | 1,2-1,3 g/ml |
| Сухой остаток теоретически определяемая | 43-47 % |
| Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 240-250 ml/kg |
| Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении | 160-180 g/m ² , толщина ЛКП 40 μm |
| Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета | Оттенок цвета от WO1800MB2643 |

Подложка

- Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки

Подготовка поверхности

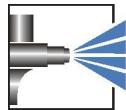
- На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литьевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.

Система ЛКП

- Подложка на железофосфатированной стальной пластине
- Финишный слой WO1800MB2643
Толщина ЛКП 30 μm

Механические испытания

- метод надрезов решеткой Gt 0



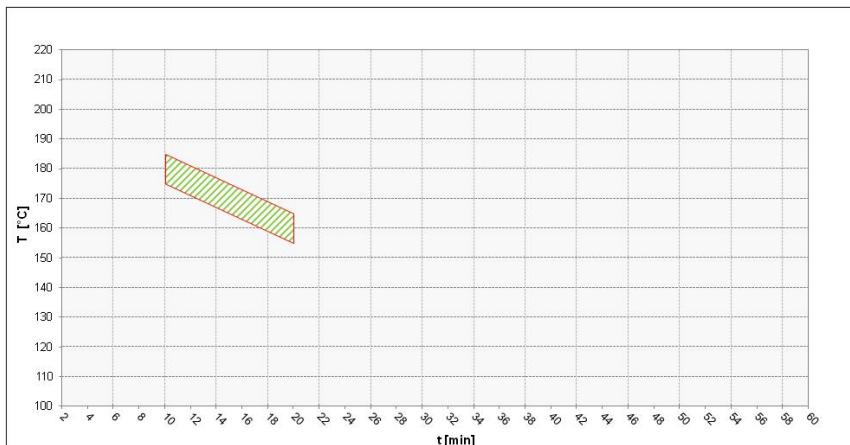
Технология применения

DIN EN ISO 2409

- 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 40 мкм - для предотвращения образования пузырей
- Температура объекта 10-30 °C
- Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-25 °C
относительная влажность 40-60 %
- Окунание 16-25 Сек./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211)
- Очистка рабочих инструментов Неотверженный 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, содержаться в соответствующих листах безопасности.

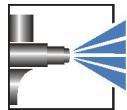
Отверждение

- Отверждение под действием темпера 20 мин. / 160 °C - 10 мин. / 180 °C
- **Температура объекта**
Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 9 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

■ 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.