


**FREIOPLAST-idrolacca**  
**WL1557M**

Proprietà	<div><div></div>Rivestimento monocomponente diluibile in acqua</div> <div><div></div>Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari</div> <div><div></div>Buone proprietà antiblocking</div> <div><div></div>Per uso interno</div>	
Dati tecnici / fisici	<div><div></div>Base del leganteCopolimero stirolo acrilato</div> <div><div></div>ColoreTutte le tonalità comuni</div> <div><div></div>Brillantezza DIN EN ISO 2813Opaco 30-50 Angolo 85°</div> <div><div></div>Viscosità1300-2000 mPa.s/ Cilindro 4 60 rotazione/ min.</div> <div><div></div>Diluizioneacqua demineralizzata</div> <div><div></div>Valore pH8,4-8,6</div> <div><div></div>Densità determinazione teorica1,2-1,3 g/ml</div> <div><div></div>Corpi solidi determinazione teorica51-55 %</div> <div><div></div>Contenuto solido volumetrico determinazione teorica330-350 ml/kg</div> <div><div></div>Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione230-240 g/m², Spessore dello strato 80 µm</div> <div><div></div>Colore di riferimento dei valori indicatiColore di WL1557MRA711</div>	
Substrato	<div><div></div>Acciaio - con substrati zincati è necessaria una verifica preliminare</div> <div><div></div>Acciaio, substrati passivati o pretrattati</div>	
Pre-trattamento	<div><div></div>La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura</div>	
Proposta di configurazione	<div><div></div>Substratosu lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</div> <div><div></div>Vernice di finituraWL1557MRA711 Lo spessore del film secco 60 µm</div>	
Prove meccaniche	<div><div></div>Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409Gt 0</div>	
Prove di resistenza	<div><div></div>Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)264 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</div>	
Lavorazione e applicazione	<div><div></div>Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola</div>	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.


**FREIOPLAST-idrolacca**  
**WL1557M**

	superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.
■ Temperatura dell'oggetto	10-30 °C
■ Condizioni di lavorazione	Temperatura ambiente 23 °C Umidità relativa dell'aria 40-50 %
■ Spruzzatura Airmix	con viscosità di fabbrica Ugello 11 mm Angolo 30° Pressione del materiale 80 bar Pressione di nebulizzazione 3
■ Sovraverniciabilità	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca
■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.
	<b>■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza</b> Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Indurimento</b>	■ Essiccazione all'aria con 20 °C, 50 % umidità relativa con ventilazione ■ Essiccazione fuori polvere dopo 15 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Antiscivolo dopo 20 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Essiccazione completa dopo 10 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522) ■ Essiccazione in forno possibile fino a 70°C
<b>Durata di stoccaggio</b>	■ Nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25°C.  Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.  La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.
<b>Note speciali</b>	■ <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.  Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica