



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Vodivý	
Dane techniczne	■ Baza Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej ■ Kolor Wszystkie powszechnie stosowane kolory ■ Stopień połysku wizualnie mat ■ Lepkość 1800-3000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min. ■ utwardzacze HE0132 patrz karta techniczna ■ Stosunek mieszania Części wagowe 2:1 ■ Stosunek mieszania Części objętościowe 1,55:1 ■ Rozcieńczalnik woda zdemineralizowana ■ Wartość pH 8-9 ■ Gęstość wartość teoretyczna 1,33-1,53 g/ml ■ Gęstość wartość teoretyczna 1,22-1,42 g/ml po dodaniu utwardzacza ■ Części stałe wartość teoretyczna 56,6-60,6 % ■ Części stałe wartość teoretyczna 54,8-58,8 % po dodaniu utwardzacza ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna 260-300 ml/kg ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna 320-340 ml/kg po dodaniu utwardzacza ■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji 170-190 g/m², Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza ■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji Kolor WE1900MRU905	
Powierzchnia	■ Podkład	
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie	
System	■ Powierzchnia na blaszce stalowej poddanej obróbce	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

Technologia i zastosowanie

	strumieniowo - ścierniej
■ Podkład	WE1914MRU115 Stosunek mieszania 8:1/ HE0181 Grubość warstwy suchej 60 µm
■ lakier nawierzchniowy	WE1900MRU905 Stosunek mieszania 2:1/ HE0170 Grubość warstwy suchej 40 µm
■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
■ Temperatura obiektu	15-30 °C
■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 16-25 °C względna wilgotność powietrza 40-70 %
■ Czas przetwarzania	max. 3 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.
■ Natrysk - Airless	lepkość dostawcza dysza 0,33 mm kąt 30° nacisk materiału 130 bar
■ Natrysk - Airmix	lepkość dostawcza Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 120 bar Nacisk rozpylacza 4
■ Natrysk - wysokie ciśnienie	lepkość dostawcza Dysza: 1,7 mm Nacisk natrysku 3 bar
■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.
■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Utwardzanie

■ Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
■ Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Suchość dotykowa	po 3 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
■ Pełne utwardzenie	po 7 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

	■ Suszenie piecowe	możliwy do 70°C
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	
Wskazówki specjalne	■ Zezwolenie dostępne na życzenie	
	■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510	
	■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	