



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL 1509L

Свойства	■ Водоразбавляемая краска для получения однослойной системы ЛКП ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Возможно ускоренное отверждение ■ Хорошая адгезия к оцинкованным подложкам																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиакрилата и модифицированного эпоксида</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>глубоко матовые 5-25 угол 85°</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>1400-2000 мПа.сек. Шпindel 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,5-8,7</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,15-1,35 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>43-46 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>275-295 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>270-290 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WL1509LRU905</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и модифицированного эпоксида	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	глубоко матовые 5-25 угол 85°	■ Вязкость	1400-2000 мПа.сек. Шпindel 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,5-8,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,35 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	43-46 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	275-295 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	270-290 g/m², толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1509LRU905
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и модифицированного эпоксида																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	глубоко матовые 5-25 угол 85°																						
■ Вязкость	1400-2000 мПа.сек. Шпindel 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,5-8,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,35 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	43-46 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	275-295 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	270-290 g/m², толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1509LRU905																						
Подложка	■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку																						
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 железифосфатированной стальной пластине</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WL1509LRU905 Толщина ЛКП 60 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	■ Финишный слой	WL1509LRU905 Толщина ЛКП 60 µm																		
■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
■ Финишный слой	WL1509LRU905 Толщина ЛКП 60 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																							

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL 1509L

	■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	264 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	72 часов Проникновение Wb < 0 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Температуростойкость	длительное время выдержки 150°C
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 100 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Пневматическое нанесение	70-80 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,4 мм Давление распыления 4 bar
	■ 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.
Отверждение	■ 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 на воздухе	при 20 AC, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха
	■ Время высыхания "от пыли"	через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 1 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 10 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 80°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.	

**FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe**
WL 1509L**Специальные указания**■ **EFD-Информация**

Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.

111

■ **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.