



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1892M

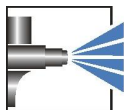
Свойства	■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Высокая стойкость к царапанию ■ Хорошая стойкость к горячей воде ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Хорошая твердость и эластичность																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиэфира и меламина</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td><td>матовые</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,3-8,7</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,2-1,4 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>48-60 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>280-320 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>250-270 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WO1892MRA916</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,3-8,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,4 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	48-60 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	280-320 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	250-270 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1892MRA916
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	матовые																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,3-8,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,4 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	48-60 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	280-320 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	250-270 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1892MRA916																						
Подложка	■ Алюминий ■ Алюминий после подготовки поверхности ■ Сталь ■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку ■ 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 литейных 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.																						



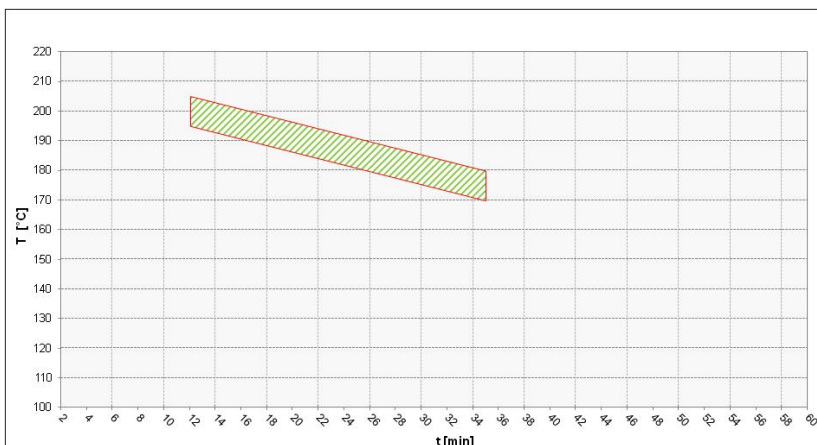
FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1892M

Система ЛКП	■ Подложка	Алюминий
	■ Основной слой	WO1892MRA916 Толщина ЛКП 30 µm
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ 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 40 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 3-4 bar
	■ Электростатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок
	■ 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 под действием температуры	30 мин. / 180 °C - 15 мин. / 200 °C
	■ Температура объекта	Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1892M



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °С. 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
 - **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.