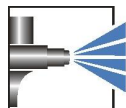


FREIOTHERM-Hydro-Metallic

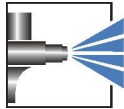
WO1820M-Met.

Свойства	■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Эффект Металлик ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Высокая устойчивость к слипанию ■ Высокая стойкость к царапанию																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиэфира и меламина</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Оттенки металликов</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>полуматовые угол °</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 45-60 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>7,8-8,3</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,05-1,15 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>34-38 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>245-265 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>150-165 g/m², толщина ЛКП 40 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WO1820MH3226</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина	■ Цвет	Оттенки металликов	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые угол °	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 45-60 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	7,8-8,3	■ Плотность теоретически определяемая	1,05-1,15 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	34-38 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	245-265 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-165 g/m ² , толщина ЛКП 40 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1820MH3226
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина																						
■ Цвет	Оттенки металликов																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые угол °																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 45-60 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	7,8-8,3																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,05-1,15 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	34-38 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	245-265 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-165 g/m ² , толщина ЛКП 40 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1820MH3226																						
Подложка	■ Грунтовка ■ 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 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>по запросу клиента</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WO1820MH3226 Толщина ЛКП 30 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	по запросу клиента	■ Финишный слой	WO1820MH3226 Толщина ЛКП 30 µm																		
■ Подложка	по запросу клиента																						
■ Финишный слой	WO1820MH3226 Толщина ЛКП 30 µm																						



FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1820M-Met.

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 30 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Электростатическое нанесение спомс	Вязкость при поставке
	■ 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 под действием температуры	30 мин. / 140 °C - 15 мин. / 160 °C
	■ Температура объекта Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами	

**FREIOTHERM-Hydro-Metallic**
WO1820M-Met.

Срок хранения	■ В оригинальной упаковке минимум 6 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.