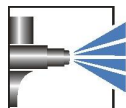


FREIOPLAST-Hydro-Metallic-Lack

WL1676M-Met.

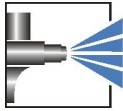
Свойства	■ Водоразбавляемая краска для получения однослойной системы ЛКП ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Возможно ускоренное отверждение ■ Хорошая твердость и эластичность ■ Подходит для окраски пластмасс																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиакрилата и полиуретана</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 35-43 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>7,8-8,4</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>36-44 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>280-290 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>275-285 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WL1676MRA906</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и полиуретана	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 35-43 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	7,8-8,4	■ Плотность теоретически определяемая	1,05-1,15 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	36-44 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	280-290 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	275-285 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1676MRA906
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и полиуретана																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	матовые																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 35-43 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	7,8-8,4																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,05-1,15 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	36-44 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	280-290 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	275-285 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1676MRA906																						
Подложка	■ PS (Полистирол) ■ PS (Пенополистирол)																						
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>PS (Полистирол)</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WL1676MRA906 Толщина ЛКП 30 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	PS (Полистирол)	■ Финишный слой	WL1676MRA906 Толщина ЛКП 30 µm																		
■ Подложка	PS (Полистирол)																						
■ Финишный слой	WL1676MRA906 Толщина ЛКП 30 µm																						



FREIOPLAST-Hydro-Metallic-Lack

WL1676M-Met.

Механические испытания	метод надрезов решеткой Gt 0 DIN EN ISO 2409
Технология применения	- Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. - Температура объекта 10-30 °C - Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 % - Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm 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. 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, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	- Отверждение на воздухе при 20 AC, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха - Время высыхания "от пыли" через 20 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 3 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) - Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 90°C
Срок хранения	- В оригинальной упаковке минимум 6 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.
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.



FREIOPLAST-Hydro-Metallic-Lack **WL1676M-Met.**

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.