



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1813H

Свойства	■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Хорошая коррозионная стойкость ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Для внутреннего применения ■ Хорошая твердость и эластичность																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Комбинация специальных пленкообразующих</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td><td>полуглянцевые</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 27-32 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>7,8-8,5</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,10-1,20 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>40-45 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>290-310 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>150-160 g/m², толщина ЛКП 40 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WO1813HRU705</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Комбинация специальных пленкообразующих	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	полуглянцевые	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 27-32 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	7,8-8,5	■ Плотность теоретически определяемая	1,10-1,20 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	40-45 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	290-310 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-160 g/m ² , толщина ЛКП 40 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1813HRU705
■ Связующие - основы	Комбинация специальных пленкообразующих																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	полуглянцевые																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 27-32 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	7,8-8,5																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,10-1,20 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	40-45 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	290-310 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-160 g/m ² , толщина ЛКП 40 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1813HRU705																						
Подложка	■ Сталь																						
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 пластине из листовой стали</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WO1813HRU704 Толщина ЛКП 30 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на пластине из листовой стали	■ Финишный слой	WO1813HRU704 Толщина ЛКП 30 µm																		
■ Подложка	на пластине из листовой стали																						
■ Финишный слой	WO1813HRU704 Толщина ЛКП 30 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																						

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.



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe **WO1813H**

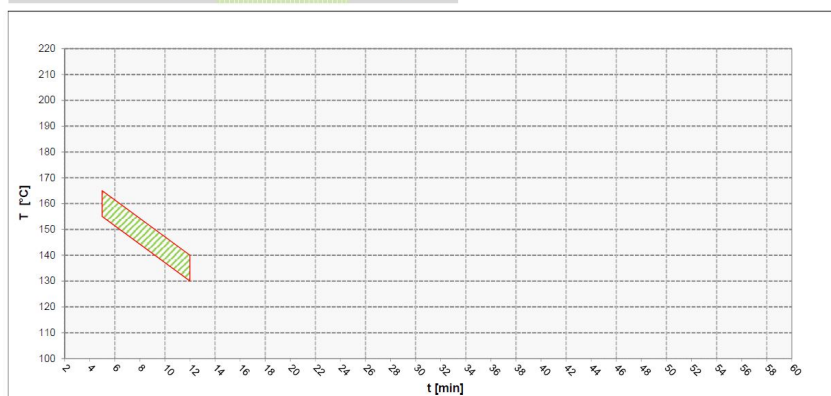
Технология применения

- 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 %
- Окунание 27-32 Сек./ 4 мм диаметр отверстия
(DIN 53211)
- 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, содержаться в соответствующих листах безопасности.

Отверждение

- Отверждение под действием температуры 10 мин. / 140 °C - 5 мин. / 160 °C
- **Температура объекта**
Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами

Einbrennzeit t (min.)	Min Temperatur Cel.	Einbrennbereich	Max Temperatur Cel.
12	130	10	140
5	155	10	165
5	155	10	165



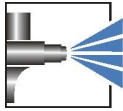
Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 9 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

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.



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe **WO1813H**

■ **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.