



FREIOPLAST-idrovernice transp.

WL1624GRA999

Proprietà	<ul style="list-style-type: none">■ Rivestimento monocomponente diluibile in acqua■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari■ Essiccazione forzata possibile■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi■ Buona flessibilità	
Dati tecnici / fisici	■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato
	■ Colore	incolore
	■ Brillantezza visuale	Lucido
	■ Viscosità	800-1050 mPa.s/ Cilindro 4 60 rotazione/ min.
	■ Diluizione	acqua demineralizzata
	■ Valore pH	8,4-8,9
	■ Densità determinazione teorica	1,0-1,1 g/ml
	■ Corpi solidi determinazione teorica	43-47 %
	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	400-420 ml/kg
	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	190-200 g/m², Spessore dello strato 80 µm
	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1624GRA999
Substrato	<ul style="list-style-type: none">■ secondo indicazione del cliente■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati	
Pre-trattamento	<ul style="list-style-type: none">■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura	
Proposta di configurazione	■ Substrato	secondo indicazione del cliente
	■ Vernice di finitura	WL1624GRA999 Lo spessore del film secco 5-10 µm
Prove meccaniche	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0
Lavorazione e applicazione	<ul style="list-style-type: none">■ Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. Lo spessore del film secco non deve superare i 70 µm - pericolo di bolle di reazione.	



FREIOPLAST-idrovernice transp.

WL1624GRA999

	■ Temperatura dell'oggetto	10-30 °C
	■ Condizioni di lavorazione	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %
	■ Immersione	49-52 Sec./ 2 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211)
	■ Sovraverniciabilità	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca
	■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.
	■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Indurimento	■ Essiccazione all'aria	con 20 °C, 40-60 % umidità relativa con ventilazione
	■ Essiccazione fuori polvere	dopo 45 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Antiscivolo	dopo 4 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Essiccazione completa	dopo 14 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)
	■ Essiccazione in forno	possibile fino a 100°C
Durata di stoccaggio	■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C.	
	<p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p>	
Note speciali	■ EFD-Info	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111
	■ Condizioni di esecuzione della prova	<p>Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.</p> <p>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica</p>