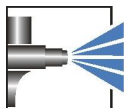


FREOPOX-struktural.lak.wodny

WE1961M/HE0120

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Efekt strukturalny ■ Szybkie schnięcie ■ Dobra odporność na uderzenia kamienia	
Dane techniczne	■ Baza Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem ■ Kolor Wszystkie powszechnie stosowane kolory ■ Stopień połysku wizualnie mat ■ Lepkość 2400-3600 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min. ■ utwardzacz HE0120 patrz karta techniczna ■ Stosunek mieszania Części wagowe 7:1 ■ Stosunek mieszania Części objętościowe 5:1 ■ Rozcieńczalnik woda zdemineralizowana ■ Wartość pH 7-8 ■ Gęstość wartość teoretyczna 1,40-1,46 g/ml ■ Gęstość wartość teoretyczna 1,30-1,40 g/ml po dodaniu utwardzacza ■ Części stałe wartość teoretyczna 62-65 % ■ Części stałe wartość teoretyczna 60-63 % po dodaniu utwardzacza ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna 320-340 ml/kg ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna 340-350 ml/kg po dodaniu utwardzacza ■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji 170-180 g/m², Grubość warstwy 60 µm ■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji Kolor WE1961MRU735	
Powierzchnia	■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni	
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

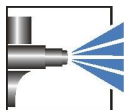


FREOPOX-struktural.lak.wodny

WE1961M/HE0120

System	■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ścierniej
	■ Podkład	WE1935LRU113 Stosunek mieszania 8:1/HE0041 Grubość warstwy suchej 60 µm
	■ lakier nawierzchniowy	WE1961MRU735 Stosunek mieszania 7:1/ HE0120 Grubość warstwy suchej 60 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	480 godzin Odwarstwienie Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 250 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
	■ Temperatura obiektu	10-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Czas przetwarzania	max. 3 godzin/ 20 °C Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem
	■ Natrysk - Airless	40-60 Sek./ 6 mm Kubełkowy wpływowy (DIN 53211) Dysza: 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 150 bar
	■ Natrysk - Airmix	40-60 Sek./ 6 mm Kubełkowy wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 80 bar Nacisk rozpylacza 3
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	60-80 Sek./ 4 mm Kubełkowy wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,7 mm Nacisk natrysku 3 bar
	■ Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza
	■ Elektrostatycznie	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia
	■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



FREOPOX-struktural.lak.wodny

WE1961M/HE0120

	400916. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.	
	Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Utwardzanie	Suszenie na powietrzu	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Suchość dotykowa	po 2 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	Pełne utwardzenie	po 8 dnach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	Suszenie piecowe	możliwy do 70°C
Magazynowanie	W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	
	Wskazówki specjalne EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 150 Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	