

FREOLUX-idrofondo saldatura WL1764L

Proprietà

- Rivestimento monocomponente diluibile in acqua
- Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
- Essiccazione forzata possibile
- Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi
- Buona saldabilità

Dati tecnici / fisici

■ Base del legante	Combinazione di leganti speciali
■ Colore	Tutte le tonalità comuni
■ Brillantezza visuale	Opaco
■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 25-30 Secondi Viscosimetro a efflusso 6 mm
■ Diluizione	acqua demineralizzata
■ Valore pH	8,8-9,0
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,3 g/ml
■ Corpi solidi determinazione teorica	40-44 %
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	210-230 ml/kg
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	260-285 g/m ² , Spessore dello strato 60 µm
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1764LRU309

Substrato

- Acciaio, substrati passivati o pretrattati

Pre-trattamento

- 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 es. sabbiatura, decapaggio, levigatura

Proposta di configurazione

- Substrato su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro
- Fondo WL1764LRU309
Spessore del film secco 30 µm
- Vernice di finitura WL1557MRU711
Lo spessore del film secco 60 µm

Prove meccaniche

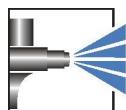
- Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 Gt 0

Lavorazione e applicazione

- 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.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



FREOLUX-idrofondo saldatura WL1764L

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura dell'oggetto 10-30 °C ■ Condizioni di lavorazione Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 % ■ Spruzzatura ad alta pressione con viscosità di fabbrica Ugello: 1,4 mm Pressione di spruzzatura 3-4 bar ■ Rullatura / verniciatura con viscosità di fabbrica ■ 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.
	<p>■ 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.</p>
Indurimento	<ul style="list-style-type: none"> ■ Essiccazione all'aria con 18-22 °C, 40-60 % umidità relativa con ventilazione ■ Essiccazione fuori polvere dopo 75 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Antiscivolo dopo 6 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Essiccazione completa dopo 7 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522) ■ Essiccazione in forno possibile fino a 80°C
Durata di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. La data di scadenza di ogni lotti 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.
Note speciali	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111 ■ Condizioni di esecuzione della prova 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. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica