



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

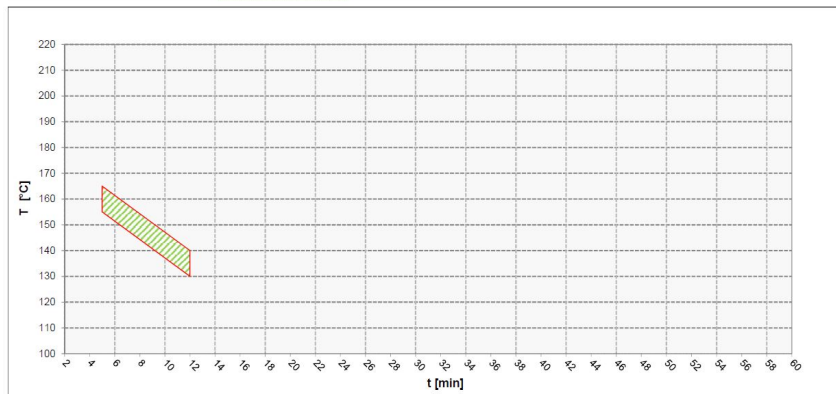
WO1813H

Vlastnosti	- Vodou ředitelný vypalovací lak - Použití např. v branži stavebnictví a sanity - Dobrá antikorozní ochrana - Dobrá přilnavost na oceli a nekověch - Pro použití v exteriéru - Dobrá tvrdost a elasticita	
Technická/ Fyzikální Data	Pojivová báze	Kombinace speciálních pojiv
	Barevný odstín	Všechny běžné odstíny
	Stupeň lesku vizuálně	hedvábný lesk
	Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 27-32 Sekund 4 mm výtokový pohárek
	Ředění	demí voda
	pH	7,8-8,5
	Hustota teoretický údaj	1,10-1,20 g/ml
	Pevné částice teoretický údaj	40-45 %
	Objem pevných částic teoretický údaj	290-310 ml/kg
	Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	150-160 g/m², Tloušťka nátěru 40 µm
	Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WO1813HRU705
Podklad	Ocel	
Předúprava	Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty,rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení	
Návrh skladby	Podklad	na holém ocelovém plechu
	Krycí lak	WO1813HRU704 Tloušťka suchého filmu 30 µm
Mechanická zkouška	Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
Zpracování a použití	- Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomícháčem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 40 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin - Teplota objektu 10-30 °C	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1813H

	■ Zpracovatelské podmínky	Pokojová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %																
	■ Máčení	27-32 Sek/ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211)																
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.																
	■ Pokyny k ochraně práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.																
Vytvrzení	■ Schnutí v peci	10 min./ 140 °C - 5 min./ 160 °C																
	■ Teplota objektu	zelené šrafování = vypalovací podmínky s dobrými konečnými vlastnostmi																
		<table><tr><th>Einbrennzeit t (min.)</th><th>Min Temperatur Cel.</th><th>Einbrennbereich</th><th>Max Temperatur Cel.</th></tr><tr><td>12</td><td>130</td><td>10</td><td>140</td></tr><tr><td>5</td><td>155</td><td>10</td><td>165</td></tr><tr><td>5</td><td>155</td><td>10</td><td>165</td></tr></table> 	Einbrennzeit t (min.)	Min Temperatur Cel.	Einbrennbereich	Max Temperatur Cel.	12	130	10	140	5	155	10	165	5	155	10	165
Einbrennzeit t (min.)	Min Temperatur Cel.	Einbrennbereich	Max Temperatur Cel.															
12	130	10	140															
5	155	10	165															
5	155	10	165															
Skladování	■ V originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C.	Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.																
		Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.																
Speciální pokyny	■ Zkušební podmínky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.																
		Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.																