



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL 1509H

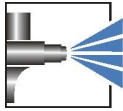
Свойства	■ Водоразбавляемая краска для получения однослойной системы ЛКП ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Возможно ускоренное отверждение																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиакрилата и модифицированного эпоксиды</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td><td>полуматовые</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 75-85 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,5-8,7</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,0-1,1 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>34-39 %</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>260-280 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WL1509HRA905</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и модифицированного эпоксиды	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	полуматовые	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 75-85 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,5-8,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,0-1,1 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	34-39 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	290-310 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	260-280 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1509HRA905
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и модифицированного эпоксиды																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	полуматовые																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 75-85 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,5-8,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,0-1,1 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	34-39 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	290-310 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	260-280 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1509HRA905																						
Подложка	■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку																						
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 железифосфатированной стальной пластине</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WL 1509HRA905 Толщина ЛКП 80 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	■ Финишный слой	WL 1509HRA905 Толщина ЛКП 80 µm																		
■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
■ Финишный слой	WL 1509HRA905 Толщина ЛКП 80 µm																						
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 - Gt 0																						
Технология применения	■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При																						



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL 1509H

	попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 80 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 4 bar
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	■ 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 на воздухе	при 20 AC, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха
	■ Время высыхания "от пыли"	через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 5 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 1 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 80°C
Срок хранения	■ В оригинальной упаковке минимум 12 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	■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111	
	■ 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.	



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe **WL1509H**

Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.