



FREIOPLAST-hidro kovinski lak

WL1557M-Met.

Lastnosti	- Vodotopen 1K premaz - Uporaba, npr. v panogi Izdelava strojev in naprav - Dobra odpornost na sprijemanje elementov - Za notranjo uporabo	
Tehnično / Fizikalni Podatki	Osnova vezivnega sredstva	Akrilat-stiren kopolimer
	Barvni ton	Metalik barvni toni
	Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	motna 30-50 pod kotom 85°
	Viskoznost	1300-2000 mPa.s/ Vretno 4 60 obratov/ min.
	Redčilo	deminiralizirana voda
	pH vrednost	8,4-8,6
	Gostata teoretična določitev	1,1-1,2 g/ml
	Suha snov teoretična določitev	42-46 %
	Volumen trdnih delcev teoretična določitev	290-320 ml/kg
	Poraba teoretična določitev, brez izgub pri aplikaciji	260-270 g/m², Debelina nanosa 80 µm
	Izpeljan barvni ton za navedene vrednosti	Barvni odtенок od WL1557MRA907
	Podlaga	- Jeklo - na pocinkanih površinah so predtesti nujni - Jeklo, pasivizirane oz. predobdelane površine
Predhodna obdelava	- Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za zagotavljanje primernosti kvalitete nanosa za različne podlage priporočamo predhodne preizkuse. Za višje zahteve predlagamo: - za višjo korozijsko zaščito npr. fosfatiranje - za boljši oprijem npr. peskanje, luženje, brušenje	
Predlog zaščitnega sistema	- Podlaga - Pokrivna barva	na železofosfatirano jekleno pločevino WL1557MRA907 Debelina suhega sloja 60 µm
Mehanski preizkusi	"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0
Preizkus obstojnosti		
Priprava in uporaba	Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	264 ur Stopnja mehurjavosti 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje	

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.



FREIOPLAST-hidro kovinski lak WL1557M-Met.

	nastajanje kože prelit / pokriti z vodo.
■ Temperatura objekta	10-30 °C
■ Pogoji pri uporabi	Temperatura prostora 23 °C relativna vlaga 40-50 %
■ Brizganje - Airmix	v dobavni viskoznosti Šoba 11 mm Kot 30° Pritisk materiala 80 bar Pritisk razprševanja 3
■ Možnost prelakiranja	z isto kvalitete možno še le po matiranju / zasušenju
■ Čiščenje pripomočkov	Takoj z vodo - eventuelno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916. Zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.
■ Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Utrjevanje	■ Zračno sušenje pri 20 °C, 50 % relativne vlažnosti z gibanjem zraka ■ Prašno suho po 15 min (stopnja suhosti 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Trdno na oprijem po 20 ur (stopnja suhosti 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Popolnoma suho po 10 dnevih (nihalni dušilnik / DIN EN ISO 1522) ■ Sušenje v peči do 70°C možno
Obstojnost pri skladiščenju	■ V originalni embalaži najmanj 6 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.
Posebna opozorila	■ Preizkusni pogoji Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.