



FREIOPLAST lak. wod.zdzieralny

WL1621HRU999

Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, jednokomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ Szybkie schnięcie ■ Odpowiedni na różne powierzchnie ■ Dobra elastyczność																							
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Zywica Polimeryzacyjna</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>bezbarwny</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku wizualnie</td><td>półpołysk</td></tr><tr><td>■ Lepkość</td><td>4500-5500 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>7-9</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,06-1,07 g/ml</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>48-52 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>350-450 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>250-350 g/m², Grubość warstwy 120 µm</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WL1621HRU999</td></tr></table>		■ Baza	Zywica Polimeryzacyjna	■ Kolor	bezbarwny	■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk	■ Lepkość	4500-5500 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	7-9	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,06-1,07 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	48-52 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	350-450 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	250-350 g/m², Grubość warstwy 120 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WL1621HRU999
■ Baza	Zywica Polimeryzacyjna																							
■ Kolor	bezbarwny																							
■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk																							
■ Lepkość	4500-5500 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.																							
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																							
■ Wartość pH	7-9																							
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,06-1,07 g/ml																							
■ Części stałe wartość teoretyczna	48-52 %																							
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	350-450 ml/kg																							
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	250-350 g/m², Grubość warstwy 120 µm																							
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WL1621HRU999																							
Powierzchnia	■ Aluminium ■ Stal szlachetna ■ Stal																							
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru																							
System	<table><tr><td>■ Powierzchnia</td><td>na czystej blaszce stalowej</td></tr><tr><td>■ Podkład</td><td>WL1621HRU999 Grubość warstwy suchej 120 µm</td></tr></table>		■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej	■ Podkład	WL1621HRU999 Grubość warstwy suchej 120 µm																		
■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej																							
■ Podkład	WL1621HRU999 Grubość warstwy suchej 120 µm																							
Test mechaniczny	<table><tr><td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 5</td></tr></table>		■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 5																				
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 5																							
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 2000 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych ■ Temperatura obiektu 10-30 °C ■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-22 °C																							

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.



FREIOPLAST lak. wod.zdzieralny

WL1621HRU999

		względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Natrysk - Airless	lepkość dostawcza dysza 0,15 mm kąt 30° nacisk materiału 150 bar
	■ Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza
	■ 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 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 30 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po Min. (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 2 dnach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 9 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	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.	