



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1551M

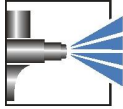
Свойства	■ Водоразбавляемая краска для получения однослойной системы ЛКП ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Хорошая стойкость к воде уже через небольшое время после отверждения ■ Хорошая адгезия к оцинкованным подложкам																				
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Сополимер на базе акрилата и стирола</td></tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td><td>глубоко матовые</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>1500-2200 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>9,0-9,5</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,15-1,35 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>49-51 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>270-280 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>285-295 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WL1551MB2469</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола	■ Глянец визуально	глубоко матовые	■ Вязкость	1500-2200 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	9,0-9,5	■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,35 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	49-51 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-280 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	285-295 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1551MB2469
■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола																				
■ Глянец визуально	глубоко матовые																				
■ Вязкость	1500-2200 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.																				
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																				
■ pH-Значение	9,0-9,5																				
■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,35 g/ml																				
■ Сухой остаток теоретически определяемая	49-51 %																				
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-280 ml/kg																				
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	285-295 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																				
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1551MB2469																				
Подложка	■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки																				
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 цинкфосфатированной стальной пластине</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WL1551MB2469 Толщина ЛКП 60 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на цинкфосфатированной стальной пластине	■ Финишный слой	WL1551MB2469 Толщина ЛКП 60 µm																
■ Подложка	на цинкфосфатированной стальной пластине																				
■ Финишный слой	WL1551MB2469 Толщина ЛКП 60 µm																				
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																		
■ 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 попадании на кожу - смыть водой.																				



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1551M

	Толщина ЛКП не должна быть больше 80 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 15-25 °C относительная влажность 40-70 %
	■ Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 4 bar
	■ Валик/кисть	Вязкость при поставке
	■ 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, 40-70 % относительной влажности с движением воздуха
	■ Время высыхания "от пыли"	через 25 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 35 мин. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 5 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 100°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 **WL1551M**

Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

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