


FREIOTHERM-Hydro-Metallic
WO1821V
Свойства

- Водоразбавляемая краска горячей сушки
- Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника)
- Эффект Металлик
- Быстрое предварительное отверждение
- Хорошая стойкость к ударам щебня
- Высокая устойчивость к сплыванию
- Высокая стойкость к царапанию

Технико/физические характеристики

■ Связующие - основы	Смесь на базе поликарбоната, полиэфира и меламина
■ Цвет	Оттенки металлик
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые угол °
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 23-27 секунд 4 мм диаметр отверстия
■ Разбавитель	Деминерализованная вода
■ pH-Значение	7,9-8,1
■ Плотность теоретически определяемая	1,012-1,032 g/ml
■ Сухой остаток теоретически определяемая	14,3-17,3 %
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	137-149 ml/kg
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	200-220 g/m², толщина ЛКП 30 µm
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1821VB2340

Подложка

- Алюминий после подготовки поверхности
- Грунтовка
- Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки

Подготовка поверхности

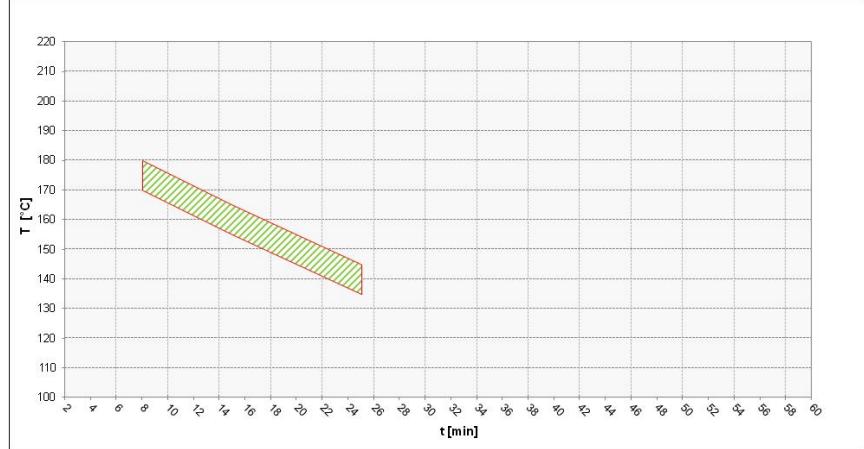
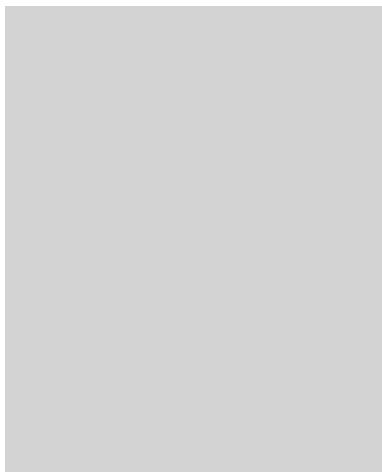
- На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литьевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.

Система ЛКП

- Подложка Алюминиум



	■ Финишный слой	WO1821VB2340 Толщина ЛКП 30 µm
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Технология применения	■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При 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	23-27 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,2 мм Давление распыления 4 bar
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	■ Очистка рабочих инструментов	Неотверженный 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 под действием темпера	10 мин. / 170 °C - 20 мин. / 150 °C
	■ Температура объекта	Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 6 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.
Мы готовы предоставить дополнительную информацию.
- Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.