



FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1852H-Met.

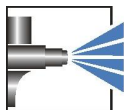
Właściwości	■ Wodorozcieńczalny lakier piecowy ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ Efekt metaliczny ■ Dobra ochrona przeciw korozji ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Dobra odporność na rosę ■ Dobra twardość i elastyczność ■ Przelakierowywanie farbami proszkowymi ■ Do zastosowania do wewnątrz																						
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>kolory metaliczne</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>półmat 25-50 kąt 60°</td></tr><tr><td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 40-45 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>8,0-8,4</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,10-1,25 g/ml</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>45-48 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>270-290 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>260-280 g/m², Grubość warstwy 80 µm</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WO1852HL1822</td></tr></table>	■ Baza	Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej	■ Kolor	kolory metaliczne	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 25-50 kąt 60°	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-45 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8,0-8,4	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,10-1,25 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	45-48 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	270-290 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	260-280 g/m², Grubość warstwy 80 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1852HL1822
■ Baza	Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej																						
■ Kolor	kolory metaliczne																						
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 25-50 kąt 60°																						
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-45 sekund 4 mm kubek wypływowy																						
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																						
■ Wartość pH	8,0-8,4																						
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,10-1,25 g/ml																						
■ Części stałe wartość teoretyczna	45-48 %																						
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	270-290 ml/kg																						
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	260-280 g/m², Grubość warstwy 80 µm																						
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1852HL1822																						
Powierzchnia	■ Gruntowane farbą anaforetyczną ■ Stal ■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni																						
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie																						
System	<table><tr><td>■ Powierzchnia</td><td>na czystej blaszce stalowej</td></tr><tr><td>■ lakier nawierzchniowy</td><td>WO1852HL1822 Grubość warstwy suchej 30 µm</td></tr></table>	■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej	■ lakier nawierzchniowy	WO1852HL1822 Grubość warstwy suchej 30 µm																		
■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej																						
■ lakier nawierzchniowy	WO1852HL1822 Grubość warstwy suchej 30 µm																						

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.

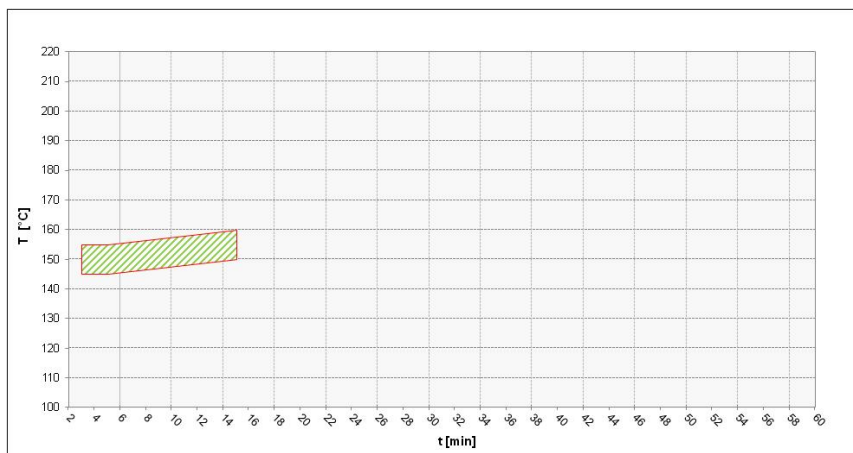


FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1852H-Met.

Test mechaniczny	■ Test siatki naciąg DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) 240 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227 240 godzin Odwarstwienie Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Odporność na chemikalia Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.	
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Gubość warstwy suchej nie może przekroczyć 45 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych ■ Temperatura obiektu 18-25 °C ■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 % ■ Natrysk - wysokie ciśnienie lepkość dostawca Dysza: 1,4 mm Nacisk natrysku 4 bar ■ Przelakierowania możliwy po przetestowaniu ■ Czyszczenie narzędzi Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone 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 piecowe 4 min./ 150 °C - 10 min./ 160 °C ■ Temperatura obiektu zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi	



FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1852H-Met.



Magazynowanie

- W oryginalnym opakowaniu 6 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

■ EFD-Info

Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info.
Nr. 111

■ Warunki specjalne

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.