



FREOPOX-Hydro-Grundierung

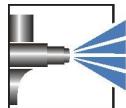
WE1935M/HE0041

Свойства

- Водоразбавляемая 2-К краска
- Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения
- Быстрое предварительное отверждение
- Высокая коррозионная стойкость
- Метод "мокрый по мокрому"
- Хорошая шлифуемость
- Быстрое нанесение следующего слоя
- Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам

Технико/физические характеристики

■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 40-50 угол 85°
■ Вязкость	2000-2400 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.
■ Отвердитель	HE0041 смотрите технический паспорт
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 8:1
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 6,3:1
■ Разбавитель	Деминерализованная вода
■ pH-Значение	8,0-9,0
■ Плотность теоретически определяемая	1,32-1,42 g/ml
■ Плотность теоретически определяемая	1,28-1,38 g/ml после добавления отвердителя
■ Сухой остаток теоретически определяемая	60,7-61,7 %
■ Сухой остаток теоретически определяемая	58,5-59,8 % после добавления отвердителя
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	322-342 ml/kg
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	327-347 ml/kg после добавления отвердителя
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	173-183 g/m², толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1935MRU124
Подложка	Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935M/HE0041

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	на отдробеструйной пластине
грунтовка	WE1935MRU124 Смесевое соотношение 8:1/ HE0041 Толщина ЛКП 60 µm
Финишный слой	WU1488GRG743 Смесевое соотношение 3,3:1/ HU0448 Толщина ЛКП 70 µm

Механические испытания

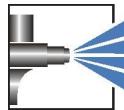
метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
--	------

Стойкость

Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	744 часов Проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
Температуростойкость	короткое время выдержки 120°C
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 250 мкм - для предотвращения образования пузырей	
Температура объекта	10-30 °C
Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
Время жизнеспособности	max. 5 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
Airmix - нанесение	130-150 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 barü Давление воздуха при распылении 4
Пневматическое нанесение	50-70 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0041

	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отверждение на воздухе при 18-25°C, 40-60% относительной влажности с движением воздуха ■ Время высыхания "от пыли" через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Время высыхания «до отлипа» через 2 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Полное отверждение через 8 дней (день) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) ■ Отверждение под действием темпера возможность отверждения до 70°C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>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.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510 ■ 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. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>