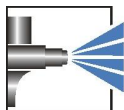


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935M/HE0041

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. Шпindelъ 5 60 Кол-во оборотов/ мин.
	■ Отвердитель	HE0041 смотри 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/m ² , 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	

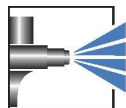
Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935M/HE0041

Подготовка поверхности	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 отдробеструенной пластине</td></tr> <tr> <td>■ грунтовка</td><td>WE1935MRU124 Смесовое соотношение 8:1/ HE0041 Толщина ЛКП 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WU1488GRG743 Смесовое соотношение 3,3:1/ HU0448 Толщина ЛКП 70 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на отдробеструенной пластине	■ грунтовка	WE1935MRU124 Смесовое соотношение 8:1/ HE0041 Толщина ЛКП 60 µm	■ Финишный слой	WU1488GRG743 Смесовое соотношение 3,3:1/ HU0448 Толщина ЛКП 70 µm						
■ Подложка	на отдробеструенной пластине												
■ грунтовка	WE1935MRU124 Смесовое соотношение 8:1/ HE0041 Толщина ЛКП 60 µm												
■ Финишный слой	WU1488GRG743 Смесовое соотношение 3,3:1/ HU0448 Толщина ЛКП 70 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												
Стойкость	<table> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>240 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</td></tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>744 часов Проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Температуростойкость</td><td>короткое время выдержки 120°C</td></tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td><td>Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.</td></tr> </table>	■ 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.				
■ 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	<table> <tr> <td colspan="2"> <ul style="list-style-type: none"> ■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. <p>Толщина ЛКП не должна быть больше 250 мкм - для предотвращения образования пузырей</p> </td></tr> <tr> <td>■ Температура объекта</td><td>10-30 °C</td></tr> <tr> <td>■ Время «жизни» композиции</td><td>Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %</td></tr> <tr> <td>■ Время жизнеспособности</td><td>max. 5 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.</td></tr> <tr> <td>■ Airmix - нанесение</td><td>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</td></tr> <tr> <td>■ Пневматическое нанесение</td><td>50-70 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar</td></tr> </table>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. <p>Толщина ЛКП не должна быть больше 250 мкм - для предотвращения образования пузырей</p>		■ 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
<ul style="list-style-type: none"> ■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. <p>Толщина ЛКП не должна быть больше 250 мкм - для предотвращения образования пузырей</p>													
■ 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

	■ 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 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) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 70°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 + 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. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.	