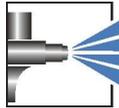


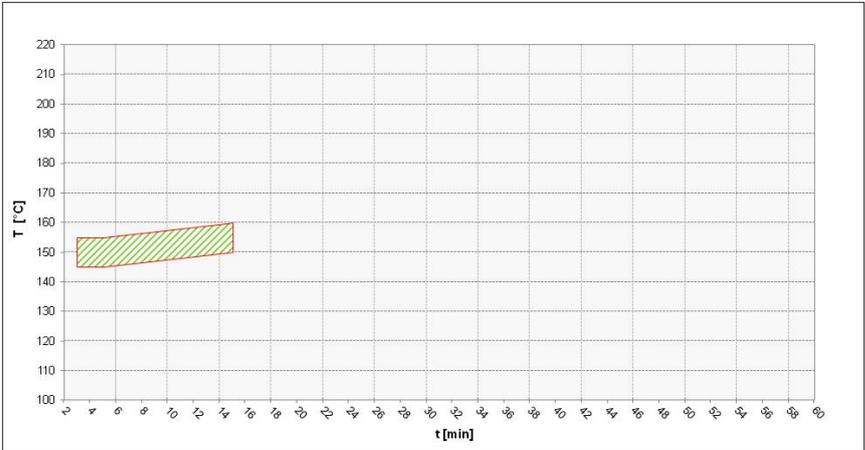

**FREIOTHERM-idrolacca**  
**WO1842H**

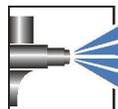
<b>Proprietà</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Smalto per verniciatura a forno diluibile in acqua</li> <li>■ Applicazione per es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino</li> <li>■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi</li> <li>■ Resistenza alla condensa buona</li> <li>■ Buona durezza ed elasticità</li> <li>■ Sovraverniciabile con vernici a polvere</li> <li>■ Per uso interno</li> </ul>																						
<b>Dati tecnici / fisici</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Combinazione di resina acrilica/amminica</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>Satinato lucido 65-75 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità DIN 53211 (ex)</td> <td>Tempo di efflusso 45-55 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,2-1,35 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>45-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>270-330 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>230-250 g/m<sup>2</sup>, Spessore dello strato 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WO1842HRA910</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Combinazione di resina acrilica/amminica	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Satinato lucido 65-75 Angolo 60°	■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 45-55 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	8,5-8,7	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,35 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	45-58 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	270-330 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	230-250 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 80 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WO1842HRA910
■ Base del legante	Combinazione di resina acrilica/amminica																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Satinato lucido 65-75 Angolo 60°																						
■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 45-55 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	8,5-8,7																						
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,35 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	45-58 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	270-330 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	230-250 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 80 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WO1842HRA910																						
<b>Substrato</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Con fondo a elettrodeposizione anaforetica</li> <li>■ Acciaio</li> <li>■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati</li> </ul>																						
<b>Pre-trattamento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura</li> </ul>																						
<b>Proposta di configurazione</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>su lamiera in acciaio nuda</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>WO1842HRA910 Lo spessore del film secco 30 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	su lamiera in acciaio nuda	■ Vernice di finitura	WO1842HRA910 Lo spessore del film secco 30 µm																		
■ Substrato	su lamiera in acciaio nuda																						
■ Vernice di finitura	WO1842HRA910 Lo spessore del film secco 30 µm																						
<b>Prove meccaniche</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Prove di resistenza</b>																							

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



## FREIOTHERM-idrolacca WO1842H

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH) 120 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 120 Ore Infiltrazione Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Resistenza chimica Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</li> </ul>
<b>Lavorazione e applicazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. Lo spessore del film secco non deve superare i 45 µm - pericolo di bolle di reazione.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Temperatura dell'oggetto 18-25 °C</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Condizioni di lavorazione Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Spruzzatura ad alta pressione con viscosità di fabbrica Ugello: 1,2 mm Pressione di spruzzatura 4 bar</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sovraverniciabilità Possibile dopo verifica preliminare</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza</b> Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.</li> </ul>
<b>Indurimento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Essiccazione in forno 4 min. / 150 °C - 10 min. / 160 °C</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Temperatura dell'oggetto</b> Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</li> </ul>
	

**FREIOTHERM-idrolacca**  
**WO1842H**

<b>Durata di stoccaggio</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C.</li></ul> <p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p>
<b>Note speciali</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ <b>EFD-Info</b> Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111+151</li><li>■ <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.</li></ul> <p>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica</p>