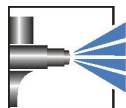


FREOPOX-Hydro-Strukturlack

WE1961M/HE0120

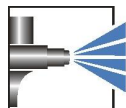
Свойства	■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Структурный эффект ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Хорошая стойкость к ударам щебня																																		
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td><td>матовые</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>2400-3600 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td></tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td><td>HE0120 смотри технический паспорт</td></tr> <tr> <td>■ Смесовое соотношение</td><td>Массовые доли 7:1</td></tr> <tr> <td>■ Смесовое соотношение</td><td>Объемные доли 5:1</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>7-8</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,40-1,46 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,30-1,40 g/ml после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>62-65 %</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>60-63 % после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>320-340 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>340-350 ml/kg после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>170-180 g/m², толщина ЛКП 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WE1961MRU735</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость	2400-3600 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Отвердитель	HE0120 смотри технический паспорт	■ Смесовое соотношение	Массовые доли 7:1	■ Смесовое соотношение	Объемные доли 5:1	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	7-8	■ Плотность теоретически определяемая	1,40-1,46 g/ml	■ Плотность теоретически определяемая	1,30-1,40 g/ml после добавления отвердителя	■ Сухой остаток теоретически определяемая	62-65 %	■ Сухой остаток теоретически определяемая	60-63 % после добавления отвердителя	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	320-340 ml/kg	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	340-350 ml/kg после добавления отвердителя	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	170-180 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1961MRU735
■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина																																		
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																																		
■ Глянец визуально	матовые																																		
■ Вязкость	2400-3600 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																																		
■ Отвердитель	HE0120 смотри технический паспорт																																		
■ Смесовое соотношение	Массовые доли 7:1																																		
■ Смесовое соотношение	Объемные доли 5:1																																		
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																																		
■ pH-Значение	7-8																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,40-1,46 g/ml																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,30-1,40 g/ml после добавления отвердителя																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	62-65 %																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	60-63 % после добавления отвердителя																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	320-340 ml/kg																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	340-350 ml/kg после добавления отвердителя																																		
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	170-180 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm																																		
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1961MRU735																																		
Подложка	■ 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 литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать																																		



FREOPOX-Hydro-Strukturlack

WE1961M/HE0120

	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	■ Подложка	на отдробеструенной пластине
	■ грунтовка	WE1935LRU113 Смесовое соотношение 8:1/HE0041 Толщина ЛКП 60 µm
	■ Финишный слой	WE1961MRU735 Смесовое соотношение 7:1/ HE0120 Толщина ЛКП 60 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	480 часов Проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ 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 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Время жизнеспособности	max. 3 Час./ 20 °C Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	■ Airless - нанесение	40-60 Сек./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло: 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 150 bar
	■ Airmix - нанесение	40-60 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 80 bar Давление воздуха при распылении 3
	■ Пневматическое нанесение	60-80 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar
	■ Валик/кисть	Вязкость при поставке
	■ Электростатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании



FREOPOX-Hydro-Strukturlack

WE1961M/HE0120

		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 20AC, 50% 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 + 150
	■ 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.