

FREOLUX-Hydro Podkład spawalny

WL1764L

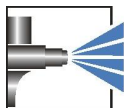
Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, jednokomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Możliwe schnięcie przyspieszone ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Dobra spawalność																							
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>związek ze specjalnych środków wiążących</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku wizualnie</td><td>mat</td></tr><tr><td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 25-30 sekund 6 mm kubek wypływowy</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdeminalizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>8,8-9,0</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,2-1,3 g/ml</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>40-44 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>210-230 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>260-285 g/m², Grubość warstwy 60 µm</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WL1764LRU309</td></tr></table>		■ Baza	związek ze specjalnych środków wiążących	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 25-30 sekund 6 mm kubek wypływowy	■ Rozcieńczalnik	woda zdeminalizowana	■ Wartość pH	8,8-9,0	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,3 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	40-44 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	210-230 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	260-285 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WL1764LRU309
■ Baza	związek ze specjalnych środków wiążących																							
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																							
■ Stopień połysku wizualnie	mat																							
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 25-30 sekund 6 mm kubek wypływowy																							
■ Rozcieńczalnik	woda zdeminalizowana																							
■ Wartość pH	8,8-9,0																							
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,3 g/ml																							
■ Części stałe wartość teoretyczna	40-44 %																							
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	210-230 ml/kg																							
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	260-285 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm																							
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WL1764LRU309																							
Powierzchnia	■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni																							
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszczy, 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 blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu</td></tr><tr><td>■ Podkład</td><td>WL1764LRU309 Grubość warstwy suchej 30 µm</td></tr><tr><td>■ lakier nawierzchniowy</td><td>WL1557MRU711 Grubość warstwy suchej 60 µm</td></tr></table>		■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu	■ Podkład	WL1764LRU309 Grubość warstwy suchej 30 µm	■ lakier nawierzchniowy	WL1557MRU711 Grubość warstwy suchej 60 µm																
■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu																							
■ Podkład	WL1764LRU309 Grubość warstwy suchej 30 µm																							
■ lakier nawierzchniowy	WL1557MRU711 Grubość warstwy suchej 60 µm																							
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409		Gt 0																					
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 70 µm - niebezpieczeństwo																							

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.



FREOLUX-Hydro Podkład spawalny WL1764L

	powstania pęcherzy reakcyjnych
	- Temperatura obiektu 10-30 °C - Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 % - Natrysk - wysokie ciśnienie lepkość dostawcza Dysza: 1,4 mm Nacisk natrysku 3-4 bar - Malowanie pędzlem lepkość dostawcza - Przelakierowania możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni - Czyszczenie narzędzi Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone 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 na powietrzu przy 18-22 °C, 40-60 % względna wilgotność z powiewem powietrza - Suszenie pyłowe po 75 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5) - Suchość dotykowa po 6 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5) - Pełne utwardzenie po 7 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522) - Suszenie piecowe możliwy do 80°C
Magazynowanie	W oryginalnym opakowaniu 12 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



FREOLUX-Hydro Podkład spawalny WL1764L

specyfikacji.