

FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1839L

Свойства	■ Водоразбавляемая краска для получения однослойной системы ЛКП ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Хорошая стойкость к конденсирующей влаге ■ Перекрывается порошковыми ЛКМ																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиэфира и меламина</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>матовые 30-50 угол 85°</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 45-55 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,7-9,0</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,25-1,35 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>43-47 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>225-245 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>325-355 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WO1839LN1938</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 30-50 угол 85°	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 45-55 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,7-9,0	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,35 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	43-47 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	225-245 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	325-355 g/m², толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1839LN1938
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 30-50 угол 85°																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 45-55 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,7-9,0																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,35 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	43-47 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	225-245 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	325-355 g/m², толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1839LN1938																						
Подложка	■ Сталь ■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку ■ Алюминий																						
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 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 железифосфатированной стальной пластине</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WO1839LN1938 Толщина ЛКП 30 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	■ Финишный слой	WO1839LN1938 Толщина ЛКП 30 µm																		
■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
■ Финишный слой	WO1839LN1938 Толщина ЛКП 30 µm																						
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой Gt 0																						

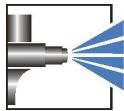
Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1839L

	DIN EN ISO 2409
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 35 мкм - для предотвращения образования пузырей
	■ Температура объекта 10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,5 mm Давление распыления 3-4 bar
	■ Электросатическое нанесение возможно при помощи специальных установок
	■ 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 под действием температуры 30 мин. / 140 °C - 15 мин. / 160 °C
	■ Температура объекта Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами
Срок хранения	■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C.

**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**
WO1839L

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

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.