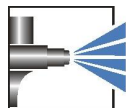


FREIOPLAST-Hydro-Metallic-Lack

WL1557M-Met.

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 1-К краска ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Высокая устойчивость к слипанию ■ Для наружного применения 																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Сополимер на базе акрилата и стирола</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Оттенки металликов</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>матовые 30-50 угол 85°</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>1300-2000 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,4-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,1-1,2 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>42-46 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>290-320 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>260-270 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WL1557MRA907</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола	■ Цвет	Оттенки металликов	■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 30-50 угол 85°	■ Вязкость	1300-2000 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,4-8,6	■ Плотность теоретически определяемая	1,1-1,2 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	42-46 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	290-320 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	260-270 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1557MRA907
■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола																						
■ Цвет	Оттенки металликов																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 30-50 угол 85°																						
■ Вязкость	1300-2000 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,4-8,6																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,1-1,2 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	42-46 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	290-320 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	260-270 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1557MRA907																						
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки 																						
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 железифосфатированной стальной пластине</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WL1557MRA907 Толщина ЛКП 60 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	■ Финишный слой	WL1557MRA907 Толщина ЛКП 60 µm																		
■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
■ Финишный слой	WL1557MRA907 Толщина ЛКП 60 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																							

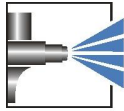
Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOPLAST-Hydro-Metallic-Lack

WL1557M-Met.

	<ul style="list-style-type: none"> Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) 264 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
Технология применения	<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. Температура объекта 10-30 °C Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 23 °C относительная влажность 40-50 % Airmix - нанесение Вязкость при поставке Сопло 11 мм угол распыления 30° Давление материала 80 bar Давление воздуха при распылении 3 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	<ul style="list-style-type: none"> Отверждение на воздухе при 20 AC, 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 20 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) Полное отверждение через 10 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 70°C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> В оригинальной упаковке минимум 6 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	<ul style="list-style-type: none"> 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.



FREIOPLAST-Hydro-Metallic-Lack **WL1557M-Met.**

Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.