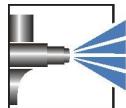




FREIOPLAST-Hydro-Metallic-Lack WL1557M-Met.

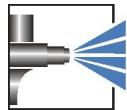
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 1-К краска ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Высокая устойчивость к слипанию ■ Для наружного применения 	
Технико/физические характеристики	<ul style="list-style-type: none"> ■ Связующие - основы Сополимер на базе акрилата и стирола ■ Цвет Оттенки металлик ■ 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/m², 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 литьевых 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, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. 	
Система ЛКП	<ul style="list-style-type: none"> ■ Подложка на железофосфатированной стальной пластине ■ Финишный слой WL1557MRA907 Толщина ЛКП 60 μm 	
Механические испытания	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 264 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 6270-2 (CH)
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 Неотверженный 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 АС, 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) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) ■ Отверждение под действием темпера 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.