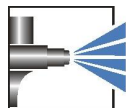


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

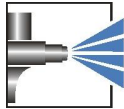
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Токоотводящие свойства 																																		
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиакрилата и меламина</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>1800-3000 мПа.сек. Шпатель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td></tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td><td>HE0132 смотри технический паспорт</td></tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td><td>Массовые доли 2:1</td></tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td><td>Объемные доли 1,55:1</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8-9</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,33-1,53 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,22-1,42 g/ml после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>56,6-60,6 %</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>54,8-58,8 % после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>260-300 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>320-340 ml/kg после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>170-190 g/m², толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WE1900MRU905</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость	1800-3000 мПа.сек. Шпатель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Отвердитель	HE0132 смотри технический паспорт	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 2:1	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 1,55:1	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8-9	■ Плотность теоретически определяемая	1,33-1,53 g/ml	■ Плотность теоретически определяемая	1,22-1,42 g/ml после добавления отвердителя	■ Сухой остаток теоретически определяемая	56,6-60,6 %	■ Сухой остаток теоретически определяемая	54,8-58,8 % после добавления отвердителя	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	260-300 ml/kg	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	320-340 ml/kg после добавления отвердителя	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	170-190 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1900MRU905
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина																																		
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																																		
■ Глянец визуально	матовые																																		
■ Вязкость	1800-3000 мПа.сек. Шпатель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																																		
■ Отвердитель	HE0132 смотри технический паспорт																																		
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 2:1																																		
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 1,55:1																																		
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																																		
■ pH-Значение	8-9																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,33-1,53 g/ml																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,22-1,42 g/ml после добавления отвердителя																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	56,6-60,6 %																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	54,8-58,8 % после добавления отвердителя																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	260-300 ml/kg																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	320-340 ml/kg после добавления отвердителя																																		
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	170-190 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя																																		
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1900MRU905																																		
Подложка	■ Грунтовка																																		
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 литых 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 																																		



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

	(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	WE1914MRU115 Смесовое соотношение 8:1/ HE0181 Толщина ЛКП 60 µm
Технология применения	■ Финишный слой	WE1900MRU905 Смесовое соотношение 2:1/ HE0170 Толщина ЛКП 40 µm
	■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до однородного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	15-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 16-25 °C относительная влажность 40-70 %
	■ Время жизнеспособности	max. 3 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	■ Airless - нанесение	Вязкость при поставке Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 130 bar
	■ Airmix - нанесение	Вязкость при поставке Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 bar Давление воздуха при распылении 4
	■ Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,7 mm Давление распыления 3 bar
	■ 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.
Отверждение	■ 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 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)



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

	■ Время высыхания «до отлипа»	через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 7 дней (день) (твёрдость 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	■ допуск	в наличии - по запросу
	■ EFD-Информация	Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510
	■ 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.