



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

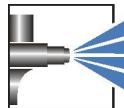
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Токоотводящие свойства 																																			
Технико/физические характеристики	<table border="0"> <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. Шпиндель 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. Шпиндель 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. Шпиндель 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 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 																																			



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

	(например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.	
Система ЛКП	Подложка	на отдробеструенной пластине
	грунтовка	WE1914MRU115 Смесевое соотношение 8:1/ HE0181 Толщина ЛКП 60 µm
	Финишный слой	WE1900MRU905 Смесевое соотношение 2:1/ HE0170 Толщина ЛКП 40 µm
Технология применения	<p>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 мкм - для предотвращения образования пузырей</p> <p>■ Температура объекта 15-30 °C</p> <p>■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 16-25 °C относительная влажность 40-70 %</p> <p>■ Время жизнеспособности max. 3 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.</p> <p>■ Airless - нанесение Вязкость при поставке Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 130 bar</p> <p>■ Airmix - нанесение Вязкость при поставке Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 bar Давление воздуха при распылении 4</p> <p>■ Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,7 mm Давление распыления 3 bar</p> <p>■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки</p> <p>■ 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.</p> <p>■ 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.</p>	
Отверждение	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)

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.



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Время высыхания «до отлипа» через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Полное отверждение через 7 дней (день) (тврдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) ■ Отверждение под действием темперы возможность отверждения до 70°C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>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.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>