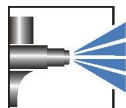


FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste

WO1823M

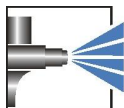
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Хорошая коррозионная стойкость ■ Высокий комплекс физико-механических свойств. ■ Хорошая стойкость к конденсирующей влаге ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Перекрывается порошковыми ЛКМ ■ Для наружного применения 																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиакрилата и полиэфира, отверждающаяся при помощи полиизоцианата</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>3500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,7-9,2</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,30-1,40 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>70-73 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>420-440 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>200-220 g/m², толщина ЛКП 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WO1823MRU910</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и полиэфира, отверждающаяся при помощи полиизоцианата	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость	3500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,7-9,2	■ Плотность теоретически определяемая	1,30-1,40 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	70-73 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	420-440 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	200-220 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1823MRU910
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и полиэфира, отверждающаяся при помощи полиизоцианата																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	матовые																						
■ Вязкость	3500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,7-9,2																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,30-1,40 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	70-73 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	420-440 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	200-220 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1823MRU910																						
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Подложка на железифосфатированной стальной пластине 																						



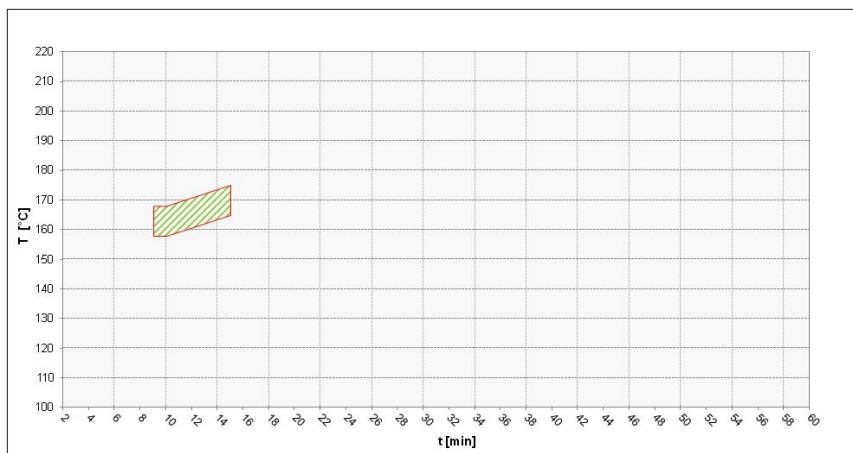
FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste

WO1823M

	■ грунтовка	WO1823MRU910 Толщина ЛКП 15 µm
	■ Финишный слой	PB6704ARG916 Толщина ЛКП 60 µm
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
Стойкость		
Технология применения	■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	540 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ 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 50 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Окунание	14-18 Сек./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211)
	■ 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 под действием температуры	10 мин. / 160 °C - 15 мин. / 170 °C
	■ Температура объекта	Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами



FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste WO1823M



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °С. 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

- **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.