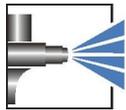


# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

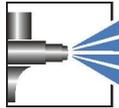
## WO1895G

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая краска горячей сушки</li> <li>■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения</li> <li>■ Хорошая стойкость к конденсирующейся влаге</li> <li>■ Хорошая твердость и эластичность</li> </ul>																						
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиэфира и меламина</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>глянцевые 60-70 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td> <td>Время истечения 30-40 секунд 4 мм диаметр отверстия</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,7-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,25-1,40 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>50-55 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>240-260 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>120-150 g/m<sup>2</sup>, толщина ЛКП 40 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WO1895GRA916</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	глянцевые 60-70 угол 60°	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 30-40 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,7-9,0	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,40 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	50-55 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	240-260 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	120-150 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 40 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1895GRA916
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	глянцевые 60-70 угол 60°																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 30-40 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,7-9,0																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,40 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	50-55 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	240-260 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	120-150 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 40 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1895GRA916																						
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Сталь</li> <li>■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку</li> <li>■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки</li> </ul>																						
<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>																						
<b>Система ЛКП</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>на железифосфатированной стальной пластине</td> </tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td> <td>WO1895GRA916 Толщина ЛКП 30 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	■ Финишный слой	WO1895GRA916 Толщина ЛКП 30 µm																		
■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
■ Финишный слой	WO1895GRA916 Толщина ЛКП 30 µm																						
<b>Механические испытания</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимости</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимости																		
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
■ Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимости																						



**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**  
WO1895G

	концентрации и температуре.
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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 40 мкм - для предотвращения образования пузырей</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Температура объекта 10-30 °C</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 3-4 bar</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Электростатическое нанесение возможно при помощи специальных установок</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> 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, содержатся в соответствующих листах безопасности.</li> </ul>
<b>Отверждение</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Отверждение под действием температуры 15 мин. / 140 °C - 10 мин. / 150 °C</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Температура объекта</b> Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами</li> </ul>
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</li> </ul>
	<p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения</p>

**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**  
**WO1895G**

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**■ **EFD-Информация**

Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.  
111

■ **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.