



FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung

WL1702M

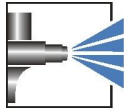
Свойства	■ Водоразбавляемая 1-К краска ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Подходит для окраски различного типа подложек ■ Специальная масса для избежания соударения между стойкими деталями																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Сополимер на базе акрилата и стирола</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>18000-21000 мПа.сек. Шпиндель 7 60 Кол-во оборотов/ мин.</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,6</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,5-1,6 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>78-82 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>500-540 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>1200-1400 g/m², толщина ЛКП 1000 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WL1702MRU101</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость	18000-21000 мПа.сек. Шпиндель 7 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,6	■ Плотность теоретически определяемая	1,5-1,6 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	78-82 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	500-540 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	1200-1400 g/m ² , толщина ЛКП 1000 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1702MRU101
■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	матовые																						
■ Вязкость	18000-21000 мПа.сек. Шпиндель 7 60 Кол-во оборотов/ мин.																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,6																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,5-1,6 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	78-82 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	500-540 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	1200-1400 g/m ² , толщина ЛКП 1000 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1702MRU101																						
Подложка	■ Грунтовка ■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки																						
Подготовка поверхности	■ 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	<table> <tr> <td>■ Подложка</td><td>на пластине из горячеоцинкованной стали</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WL1702MRU102 Толщина ЛКП 1000 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на пластине из горячеоцинкованной стали	■ Финишный слой	WL1702MRU102 Толщина ЛКП 1000 µm																		
■ Подложка	на пластине из горячеоцинкованной стали																						
■ Финишный слой	WL1702MRU102 Толщина ЛКП 1000 µm																						



FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung

WL1702M

Механические испытания	метод надрезов решеткой Gt 0 DIN EN ISO 2409
Технология применения	- 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 10000 мкм - для предотвращения образования пузырей - Температура объекта 10-30 °C - Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 % - Airless - нанесение Вязкость при поставке Сопло 1,1 мм угол распыления 20° Давление материала 200 bar - Валик/кисть Вязкость при поставке - 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. 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	- Отверждение на воздухе при 20 AC, 50 % относительной влажности с движением воздуха - Время высыхания "от пыли" через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5) - Время высыхания «до отлипа» через 15 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) - Полное отверждение через 28 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) - Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 50°C
Срок хранения	В оригинальной упаковке минимум 9 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	EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.

**FREIOPLAST-Hydro-Beschichtung**
WL1702M

150

■ **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.