



FREIOPLAST-hidro lakirna barva

WL1544M

Lastnosti	- Vodotopen 1K premaz - Uporaba, npr. v panogi Izdelava strojev in naprav - Dober oprijem na nerjaveče jeklo - Dober oprijem na jeklo in neželezne kovine - Hitro zasušenje	
Tehnično / Fizikalni Podatki	Osnova vezivnega sredstva	Akrlat-stiren kopolimer
	Barvni ton	Vsi običajni barvni toni
	Stopnja sijaja vizuelno	motna
	Viskoznost	1800-2200 mPa.s/ Vreteno 4 60 obratov/ min.
	Redčilo	deminiralizirana voda
	pH vrednost	8,5-8,7
	Gostata teoretična določitev	1,15-1,25 g/ml
	Suha snov teoretična določitev	42-46 %
	Volumen trdnih delcev teoretična določitev	270-290 ml/kg
	Poraba teoretična določitev, brez izgub pri aplikaciji	275-295 g/m², Debelina nanosa 80 µm
	Izpeljan barvni ton za navedene vrednosti	Barvni odtenek od WL1544MRU905
	Podlaga	Jeklo
Nerjaveče jeklo		
Predhodna obdelava	Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za zagotavljanje primernosti kvalitete nanosa za različne podlage priporočamo predhodne preizkuse. Za višje zahteve predlagamo: - za višjo korozijsko zaščito npr. fosfatiranje - za boljši oprijem npr. peskanje, luženje, brušenje	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Nerjaveče jeklo
	Pokrivna barva	WL1544MRU905 Debelina suhega sloja 60 µm
Mehanski preizkusi	"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0
Priprava in uporaba	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti / pokriti z vodo. Debelina sloja ne sme preseči 100 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.	
	Temperatura objekta	10-30 °C

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.



FREIOPLAST-hidro lakirna barva

WL1544M

	■ Pogoji pri uporabi	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %
	■ Brizganje - Airmix	v dobavni viskoznosti Šoba 11 mm Kot 30° Pritisk materiala 100 bar Pritisk razprševanja 3-4
	■ Brizganje - Visoki pritisk	v dobavni viskoznosti Šoba: 1,4 mm Pritisk barve 4 bar
	■ Možnost prelakiranja	z isto kvalitete možno še le po matiranju / zasušenju
	■ Čiščenje pripomočkov	Takoj z vodo - eventuelno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916. Zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.
	■ Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.	
Utrjevanje	■ Zračno sušenje	pri 20 °C, 40-60 % relativne vlažnosti z gibanjem zraka
	■ Prašno suho	po 30 min (stopnja suhosti 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Trdno na oprijem	po 45 Min. (stopnja suhosti 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Popolnoma suho	po 7 dnevih (nihalni dušilnik / DIN EN ISO 1522)
	■ Sušenje v peči	do 80°C možno
Obstojnost pri skladiščenju	■ V originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	
Posebna opozorila	■ EFD-Info	Nadaljnje tehnične informacije lahko povzamete z EFD Info lista Št. 111
	■ Preizkusni pogoji	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.
Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.		