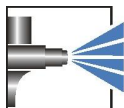
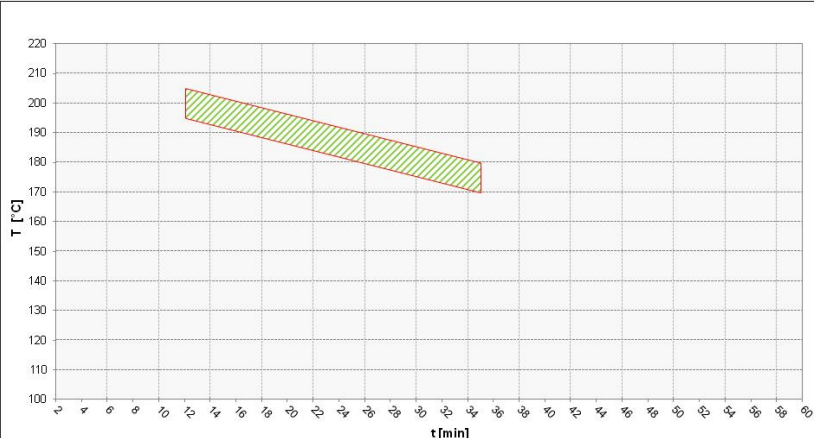


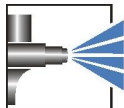
FREIOTHERM-Farba wodna metalik WO1892G-Met.

Właściwości	■ Wodorozcieńczalny lakier piecowy ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ Efekt metaliczny ■ Dobra odporność na zarysowania ■ Dobra odporność na gorącą wodę ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Dobra twardość i elastyczność																						
Dane techniczne	<table> <tr> <td>■ Baza</td><td>Związek z Żywicy Poliesterowej i Aminowej</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td><td>polysk</td></tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 100-120 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td><td>7,8-8,2</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,05-1,15 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>40-44 %</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>340-370 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>210-230 g/m², Grubość warstwy 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WO1892GRA906</td></tr> </table>	■ Baza	Związek z Żywicy Poliesterowej i Aminowej	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	polysk	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 100-120 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	7,8-8,2	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,05-1,15 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	40-44 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	340-370 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	210-230 g/m ² , Grubość warstwy 80 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1892GRA906
■ Baza	Związek z Żywicy Poliesterowej i Aminowej																						
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																						
■ Stopień połysku wizualnie	polysk																						
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 100-120 sekund 4 mm kubek wypływowy																						
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																						
■ Wartość pH	7,8-8,2																						
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,05-1,15 g/ml																						
■ Części stałe wartość teoretyczna	40-44 %																						
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	340-370 ml/kg																						
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	210-230 g/m ² , Grubość warstwy 80 µm																						
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1892GRA906																						
Powierzchnia	■ Aluminium ■ Aluminium z przygotowaniem powierzchni ■ Stal ■ Stal - na powierzchniach ocynkowanych konieczne przetestowanie ■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni																						
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie																						
System	<table> <tr> <td>■ Powierzchnia</td><td>Aluminium</td></tr> <tr> <td>■ lakier bazowy</td><td>WO1892GRA906 Grubość warstwy suchej 30 µm</td></tr> </table>	■ Powierzchnia	Aluminium	■ lakier bazowy	WO1892GRA906 Grubość warstwy suchej 30 µm																		
■ Powierzchnia	Aluminium																						
■ lakier bazowy	WO1892GRA906 Grubość warstwy suchej 30 µm																						



FREIOTHERM-Farba wodna metalik WO1892G-Met.

Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Odporność na chemikalia Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Gubość warstwy suchej nie może przekroczyć 40 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych ■ Temperatura obiektu 10-30 °C ■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 % ■ Natrysk - wysokie ciśnienie lepkość dostawcza Dysza: 1,4 mm Nacisk natrysku 3-4 bar ■ Elektrostatycznie możliwy, charakterystyczny dla urządzenia ■ Czyszczenie narzędzi Natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Utwardzanie	■ Suszenie piecowe 30 min./ 180 °C - 15 min./ 200 °C ■ Temperatura obiektu zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi 
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 6 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.

**FREIOTHERM-Farba wodna metalik**
WO1892G-Met.

Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

Wskazówki specjalne■ **EFD-Info**

Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info.
Nr. 111

■ **Warunki specjalne**

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.