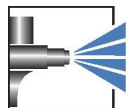


FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1606P

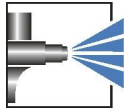
Свойства	■ Водоразбавляемая краска для получения однослойной системы ЛКП ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Быстрое предварительное отверждение																						
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 AFNOR 4</td><td>Время истечения 55-65 секунд</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>9,3-9,7</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,2-1,4 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>54-58 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>370-380 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>205-215 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WL1606PRA204</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость AFNOR 4	Время истечения 55-65 секунд	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	9,3-9,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,4 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	54-58 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	370-380 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	205-215 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1606PRA204
■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	матовые																						
■ Вязкость AFNOR 4	Время истечения 55-65 секунд																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	9,3-9,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,4 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	54-58 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	370-380 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	205-215 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1606PRA204																						
Подложка	■ Сталь ■ 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 листовой стали</td></tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td><td>WL1606PRA204 Толщина ЛКП 50 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на пластине из листовой стали	■ Финишный слой	WL1606PRA204 Толщина ЛКП 50 µm																		
■ Подложка	на пластине из листовой стали																						
■ Финишный слой	WL1606PRA204 Толщина ЛКП 50 µm																						
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой</td><td>Gt 0</td></tr> </table>	■ метод надрезов решеткой	Gt 0																				
■ метод надрезов решеткой	Gt 0																						



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1606P

	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 80 мкм - для предотвращения образования пузырей
	■	Температура объекта 10-30 °C
	■	Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	■	Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 3-4 bar
	■	Окунание 17-20 Сек./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211)
	■	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, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха
	■	Время высыхания "от пыли" через 40 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■	Время высыхания «до отлипа» через 1 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■	Полное отверждение через 3 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■	Отверждение под действием температуры возможность отверждения до °C
Срок хранения	■	В оригинальной упаковке минимум 12 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.
	■	EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности

**FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe**
WL1606P

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.