



FREOLUX-Hydro-zvarovací základ

WL1764L

Vlastnosti	- Vodou ředitelný 1K nátěr - Použití např. v branži výroby vozidel - Urychlené schnutí možní - Dobrá přilnavost na oceli a nekovech - Schopnost svařování	
Technická/ Fyzikální Data	Pojivová báze	Kombinace speciálních pojiv
	Barevný odstín	Všechny běžné odstíny
	Stupeň lesku vizuálně	mat
	Viskozita DIN 53211 (původně)	Doba výtoku 25-30 Sekund 6 mm výtokový pohárek
	Ředění	demi voda
	pH	8,8-9,0
	Hustota teoretický údaj	1,2-1,3 g/ml
	Pevné částice teoretický údaj	40-44 %
	Objem pevných částic teoretický údaj	210-230 ml/kg
	Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	260-285 g/m², Tloušťka nátěru 60 µm
	Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WL1764LRU309
Podklad	Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená	
Předúprava	- Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty,rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozi ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení	
Návrh skladby	Podklad	na ocelovém plechu s železitým fosfátem
	Základ	WL1764LRU309 Tloušťka suchého filmu 30 µm
	Krycí lak	WL1557MRU711 Tloušťka suchého filmu 60 µm
Mechanická zkouška	Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
Zpracování a použití	- Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomícháčem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou - Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 70 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREOLUX-Hydro-zvarovací základ

WL1764L

	■ Teplota objektu	10-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokojová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Stříkání vysokotlakem	v dodávané viskozitě Tryska: 1,4 mm Tlak stříkání 3-4 bar
	■ Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.
	Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Vytvrzení	■ Schnutí na vzduchu	při 18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh
	■ Schnutí na prach	po 75 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Na uchopení	po 6 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Proschnutý	po 7 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)
	■ Schnutí v peci	možné do 80°C
Skladování	■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	
Speciální pokyny	■ EFD-Info Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111	
	■ Zkušební podmínky Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	