



FREIOTHERM-hidro kovinski lak

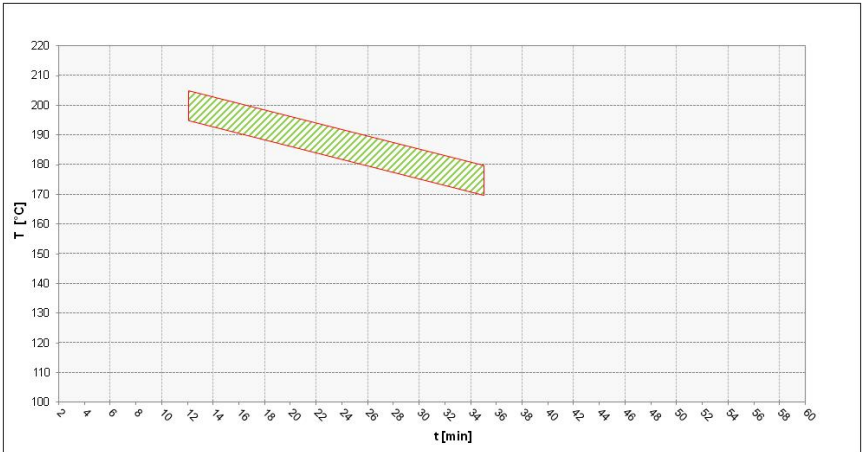
WO1892G-Met.

Lastnosti	- Vodotopna pečno sušecha barva - Uporaba, npr. v panogi Izdelava strojev in naprav - Metalik efekt - Dobra odpornost na praske - Dobra odpornost na vročo vodo - Dober oprijem na jeklo in neželezne kovine - Dobra trdota in elastičnost	
Tehnično / Fizikalni Podatki	Osnova vezivnega sredstva	Kombinacija iz poliesterskih / amino smol
	Barvni ton	Vsi običajni barvni toni
	Stopnja sijaja vizuelno	sijajna
	Viskoznost DIN 53211 (bivši)	čas izteka 100-120 sekund iztočna čašica 4 mm
	Redčilo	deminiralizirana voda
	pH vrednost	7,8-8,2
	Gostata teoretična določitev	1,05-1,15 g/ml
	Suha snov teoretična določitev	40-44 %
	Volumen trdnih delcev teoretična določitev	340-370 ml/kg
	Poraba teoretična določitev, brez izgub pri aplikaciji	210-230 g/m², Debelina nanosa 80 µm
	Izpeljan barvni ton za navedene vrednosti	Barvni odtenek od WO1892GRA906
Podlaga	- Aluminij - Aluminij, predobdelan - Jeklo - Jeklo - na pocinkanih površinah so predtesti nujni - Jeklo, pasivizirane oz. predobdelane površine	
	- 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	- PodlagaAluminij - Osnovna barvaWO1892GRA906 Debelina suhega sloja 30 µm
	Mehanski preizkusi	"Cross - cut" - preizkusGt 0

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.



FREIOTHERM-hidro kovinski lak WO1892G-Met.

	oprijemljivosti DIN EN ISO 2409 ■ Odpornost na kemikalije Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.
Priprava in uporaba	■ Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kože preliti / pokriti z vodo. Debelina sloja ne sme preseči 40 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev. ■ Temperatura objekta 10-30 °C ■ Pogoji pri uporabi Temperatura prostora 18-25 °C relativna vlaga 40-60 % ■ Brizganje - Visoki pritisk v dobavni viskoznosti Šoba: 1,4 mm Pritisk barve 3-4 bar ■ Elektrostatsko možno, napravi prilagojeno ■ 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	■ Sušenje v peči 30 min / 180 °C - 15 min / 200 °C ■ Temperatura objekta zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi 
Obstojnost pri skladiščenju	■ V originalni embalaži najmanj 6 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.

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.

**FREIOTHERM-hidro kovinski lak**
WO1892G-Met.

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.