



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

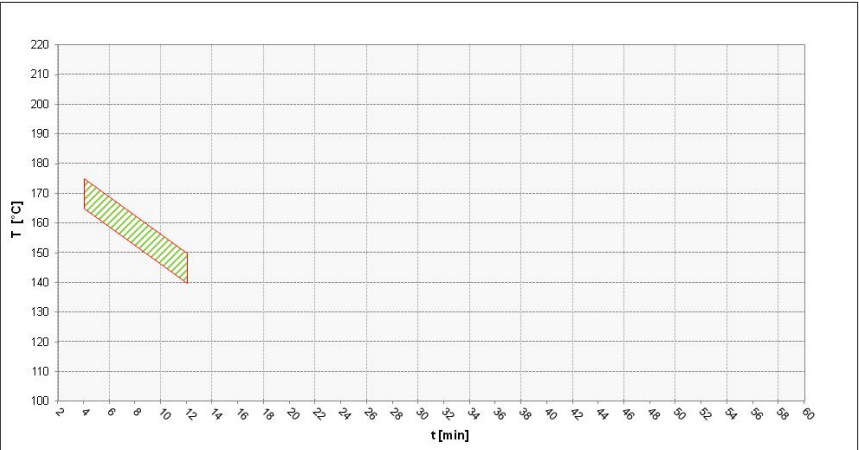
WO1860H

Свойства	■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ Хорошая химстойкость ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Для наружного применения ■ Хорошая твердость и эластичность																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиакрилата и меламина</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>полуматовые 40-55 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 45-65 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,5-8,7</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,15-1,45 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>50-54 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>260-300 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>130-150 g/m², толщина ЛКП 40 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WO1860HRA735</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 40-55 угол 60°	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 45-65 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,5-8,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,45 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	50-54 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	260-300 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	130-150 g/m², толщина ЛКП 40 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1860HRA735
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 40-55 угол 60°																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 45-65 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,5-8,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,45 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	50-54 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	260-300 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	130-150 g/m², толщина ЛКП 40 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1860HRA735																						
Подложка	■ Сталь ■ Грунтовка - анафорез																						
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>WO1860HRA735 Толщина ЛКП 30 µm</td></tr> </table>	■ Подложка	на пластине из листовой стали	■ Финишный слой	WO1860HRA735 Толщина ЛКП 30 µm																		
■ Подложка	на пластине из листовой стали																						
■ Финишный слой	WO1860HRA735 Толщина ЛКП 30 µm																						



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1860H

Механические испытания	метод надрезов решеткой Gt 0 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 35 мкм - для предотвращения образования пузырей - Температура объекта 10-30 °C - Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 % - Пневматическое нанесение 50-60 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,4 мм Давление распыления 3,5 bar - 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 под действием температуры 9 мин. / 150 °C - 5 мин. / 170 °C Температура объекта Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами 
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.

**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**
WO1860H

Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.

Специальные указания■ **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.