



FREIOPLAST-hidro lak boja WL1544M

Svojstva	■ Vodotopljivi 1K premaz ■ Primjena npr. u panozi Izrada strojeva i aparata ■ Dobra prionjivost na nehrđajući čelik ■ Dobra prionjivost na čelik i neželjezne metale ■ Brzo zasušenje	
Tehničko / Fizikalni Podaci	■ Osnova vezivnog sredstva	Akrlat-stiren kopolimer
	■ Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje
	■ Stupanj sjaja vizualno	mat
	■ Viskozitet	1800-2200 mPa.s/ Vreteno 4 60 okretaja/ min.
	■ Razrjeđivač	demineralizirana voda
	■ pH vrijednost	8,5-8,7
	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,15-1,25 g/ml
	■ Suha tvar teoretska vrijednost	42-46 %
	■ Volumen tvdih djelica teoretska vrijednost	270-290 ml/kg
	■ Potrošnja teoretski, bez gubitaka kod aplikacije	275-295 g/m², Debljina nanosa 80 µm
	■ Izradjeni barvni ton za navedene vrijednosti	Barvna nijansa od WL1544MRU905
Podlaga	■ čelik	
	■ Nehrđajući čelik	
Pretpriprema	■ Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Za osiguranje pogodnosti kvalitete nanosa za različite podloge preporučujemo preliminarne pokuse. Kod viših zahtjeva zaštite predlažemo: - za višu antikorozivnu zaštitu npr. fosfatiranje - za bolju prionjivost npr. peskarenje, bajcanje, brušenje	
Prijedlog zaštitnog sastava	■ Podlaga	Nehrđajući čelik
	■ Završna boja	WL1544MRU905 Spessore del film secco 60 µm
Mehanička ispitivanja	■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0
Priprema i upotreba	■ Prije upotrebe dobro promiješati , npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prelitati / pokriti sa vodom. Debljina nanosa ne smije prekoračiti 100 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.	



FREIOPLAST-hidro lak boja WL1544M

	■ Temperatura objekta	10-30 °C
	■ Uslovi kod upotrebe	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %
	■ Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu Dizna 11 mm Kut 30° Pritisak materijala 100 bar Pritisak rasprskivanja 3-4
	■ Prskanje - visoki pritisak	u dobavnom viskozitetu Dizna: 1,4 mm Pritisak boje 4 bar
	■ Mogućnost prelakiranja, postrojenju spr	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranja / suhosti
	■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916. Zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.
	■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezane za opasne tvari, sigurnostno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
	■ Zračno sušenje	kod 20 °C, 40-60 % relativne vlažnosti sa kretanjem vazduha
	■ Prašno suho	posle 30 min (stupanj suhoće 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Trvrdo na dodir	posle 45 Min. (stupanj suhoće 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Potupno suho	po 7 danima (njenjaoni prigušivač / DIN EN ISO 1522)
	■ Sušenje v peći	do 80°C moguće
Postojanost kod skladištenja		
■ U originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.		
Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		
Uvjeti ispitivanja		
■ EFD-Info Druge tehničke informacije možete uzeti sa EFD Info lista Br. 111		
■ Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.		
Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.		