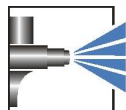


FREIOTHERM-Hydro-Metallic

WO1892G-Met.

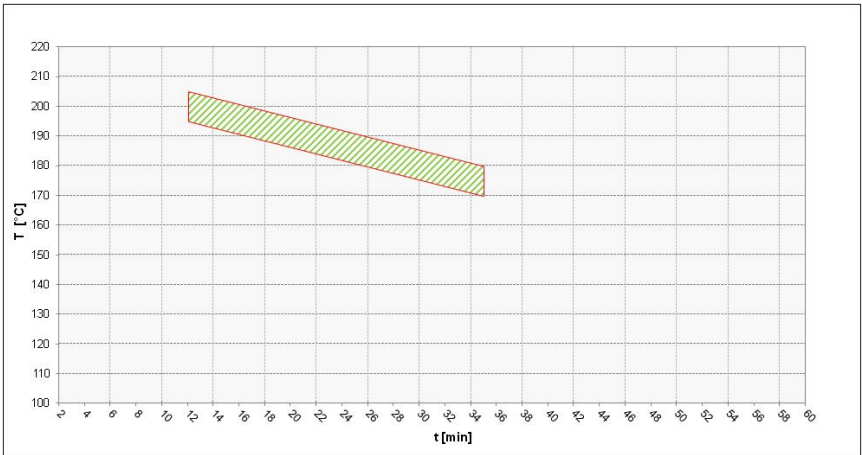
Egenskaper	■ Vattenspädbar ugnslack ■ Användning inom t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn ■ Metallic effekt ■ God repbeständighet ■ God varmvattenbeständighet ■ God vidhäftning till stål och omagnetiska metaller ■ God hårdhet och elasticitet	
Tekniska/ Fysikaliska data	■ BindemedelsystemPolyester-/ amonoharts kombination ■ KulörAlla gängse kulörer ■ Glans visuellblank ■ Viskositet DIN 53211 (tidigare)Utloppstid 100-120 sekunder 4 mm Utloppsbägare ■ Förtunningavjonat vatten ■ pH-värde7,8-8,2 ■ Densitet teoretisk bestämning1,05-1,15 g/ml ■ Torrhalt teoretisk bestämning40-44 % ■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning340-370 ml/kg ■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust210-230 g/m², Skikttjocklek 80 µm ■ Referenskulör till angivna värdenKulör från WO1892GRA906	
Underlag	■ Aluminium ■ Förbehandlad aluminium ■ Stål ■ Stål - för förzinkade underlag är en förprovning nödvändig ■ Stål, passiverade resp. förbehandlade underlag	
Förbehandling	■ Underlaget måste vara fritt från föroreningar som påverkar vidhäftningen, t.ex. oljor, fetter,rost, valshud, vaxoch släppmedelsrester. Test av färgkvalitetens lämplighet på avsett underlag bör göras innan arbetet påbörjas. Vid högre krav rekommenderar vi: för korrosionsskydd - t.ex. fosfatering för vidhäftning - t.ex. blästring, betning, slipning	
Systemförslag	■ UnderlagAluminium ■ BaslackWO1892GRA906 Torr filmtjocklek 30 µm	
Mekanisk provning	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409Gt 0	

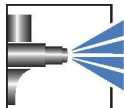
Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



FREIOTHERM-Hydro-Metallic

WO1892G-Met.

	Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.
Applicering och användning	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. Torr skiktjocklek 40 µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor.	
	Objekttemperatur	10-30 °C
	Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-25 °C relativ luftfuktighet 40-60 %
	Sprutning konventionell	vid leveransviskositet Munstycke: 1,4 mm Spruttryck 3-4 bar
	Elektrostatisk	möjlig, anläggningsspecifik
	Rengöring av utrustning	Omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916. Intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.
	Råd för arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.	
Härdning	Ugnstorkning	30 Min./ 180 °C - 15 Min./ 200 °C
	Objekttemperatur grönskuggad markering = härdningsbetingelser med goda slutegenskaper	
Lagerbeständighet	I originalemballage minst 6 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga	

**FREIOTHERM-Hydro-Metallic**
WO1892G-Met.

egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.

Speciella råd■ **EFD-Info**

Ytterligare teknisk information kan hämtas i respektive EFD-Info.
Nr. 111

■ **Testförhållanden**

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270.
Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över
själva appliceringen.
Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.