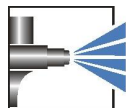


## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935L/HE0041

|                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
|---------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|------------------------------------------|---------|----------------------------------------|--------------------------------------|----------------------|-----------|------------------------------------------------------|--------------|----------------------------------|----------------------|-------------------|----------------------|---------------------------|------------------|------------------------|--------------|---------|----------------------------------|----------------|----------------------------------|------------------------------------------|---------------------------------------|-------------|---------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------|---------------|----------------------------------------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|--------------------|
| Właściwości                                                   | <ul style="list-style-type: none"><li>■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe</li><li>■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów</li><li>■ Szybkie schnięcie</li><li>■ Bardzo dobra ochrona przeciw korozji</li><li>■ Malowanie "mokrym na mokre"</li><li>■ Dobra ścieralność</li><li>■ Szybkie przelakierowywanie</li><li>■ Dobra odporność materiału</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| Dane techniczne                                               | <table><tr><td>■ Baza</td><td>Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku<br/>DIN EN ISO 2813</td><td>mat<br/>40-50 kąt 85°</td></tr><tr><td>■ Lepkość</td><td>1000-1500 mPa.s/ Trzpień 5<br/>60 Ilość obrotów/ Min.</td></tr><tr><td>■ utwardzacz</td><td>HE0041<br/>patrz karta techniczna</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części wagowe 8:1</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Części objętościowe 6,4:1</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>8,0-9,0</td></tr><tr><td>■ Gęstość<br/>wartość teoretyczna</td><td>1,29-1,39 g/ml</td></tr><tr><td>■ Gęstość<br/>wartość teoretyczna</td><td>1,28-1,38 g/ml<br/>po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe<br/>wartość teoretyczna</td><td>56,5-60,5 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe<br/>wartość teoretyczna</td><td>59-60 %<br/>po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo<br/>wartość teoretyczna</td><td>436-456 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo<br/>wartość teoretyczna</td><td>339-359 ml/kg<br/>po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna<br/>teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>168-178 g/m², Grubość warstwy 60 µm<br/>po dodaniu utwardzacza</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g<br/>podanej specyfikacji</td><td>Kolor WE1935LRU113</td></tr></table> | ■ Baza | Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem | ■ Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku<br>DIN EN ISO 2813 | mat<br>40-50 kąt 85° | ■ Lepkość | 1000-1500 mPa.s/ Trzpień 5<br>60 Ilość obrotów/ Min. | ■ utwardzacz | HE0041<br>patrz karta techniczna | ■ Stosunek mieszania | Części wagowe 8:1 | ■ Stosunek mieszania | Części objętościowe 6,4:1 | ■ Rozcieńczalnik | woda zdemineralizowana | ■ Wartość pH | 8,0-9,0 | ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna | 1,29-1,39 g/ml | ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna | 1,28-1,38 g/ml<br>po dodaniu utwardzacza | ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna | 56,5-60,5 % | ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna | 59-60 %<br>po dodaniu utwardzacza | ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna | 436-456 ml/kg | ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna | 339-359 ml/kg<br>po dodaniu utwardzacza | ■ Wydajność teoretyczna<br>teoretycznie, bez straty aplikacji | 168-178 g/m², Grubość warstwy 60 µm<br>po dodaniu utwardzacza | ■ Referencje dla koloru w/g<br>podanej specyfikacji | Kolor WE1935LRU113 |
| ■ Baza                                                        | Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Kolor                                                       | Wszystkie powszechnie stosowane kolory                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Stopień połysku<br>DIN EN ISO 2813                          | mat<br>40-50 kąt 85°                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Lepkość                                                     | 1000-1500 mPa.s/ Trzpień 5<br>60 Ilość obrotów/ Min.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ utwardzacz                                                  | HE0041<br>patrz karta techniczna                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Stosunek mieszania                                          | Części wagowe 8:1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Stosunek mieszania                                          | Części objętościowe 6,4:1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Rozcieńczalnik                                              | woda zdemineralizowana                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Wartość pH                                                  | 8,0-9,0                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna                              | 1,29-1,39 g/ml                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna                              | 1,28-1,38 g/ml<br>po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna                         | 56,5-60,5 %                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna                         | 59-60 %<br>po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna            | 436-456 ml/kg                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna            | 339-359 ml/kg<br>po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Wydajność teoretyczna<br>teoretycznie, bez straty aplikacji | 168-178 g/m², Grubość warstwy 60 µm<br>po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| ■ Referencje dla koloru w/g<br>podanej specyfikacji           | Kolor WE1935LRU113                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| Powierzchnia                                                  | <ul style="list-style-type: none"><li>■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |
| Przygotowanie powierzchni                                     | <ul style="list-style-type: none"><li>■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu</li></ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |        |                                          |         |                                        |                                      |                      |           |                                                      |              |                                  |                      |                   |                      |                           |                  |                        |              |         |                                  |                |                                  |                                          |                                       |             |                                       |                                   |                                                    |               |                                                    |                                         |                                                               |                                                               |                                                     |                    |

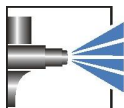
Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935L/HE0041

|                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                   | sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru.<br>przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>System</b>                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Powierzchnia na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ścierniej</li> <li>Podkład WE1935LRU113<br/>Stosunek mieszania 8:1/ HE0041<br/>Grubość warstwy suchej 60 µm</li> <li>lakier nawierzchniowy WU1488GRG743<br/>Stosunek mieszania 3,3:1/ HU0448<br/>Grubość warstwy suchej 70 µm</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Test mechaniczny</b>           | <ul style="list-style-type: none"> <li>Test siatki nacięć<br/>DIN EN ISO 2409</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Gt 0                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Test wytrzymałości</b>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>Odporność na wilgoć - stały klimat<br/>DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <li>Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS)<br/>DIN EN ISO 9227</li> <li>Odporność na temperaturę</li> <li>Odporność na chemikalia</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 240 godzin<br>Stopień pęcherzykowania 0 (S 0)<br>DIN EN ISO 4628-2<br>744 godzin<br>Odwarstwienie Wb < 1 mm<br>DIN EN ISO 4628-8<br>Krótkie obciążenie 120°C<br>Wymaga sprawdzenia.<br>Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu. |
| <b>Technologia i zastosowanie</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 250 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych</li> <li>Temperatura obiektu 10-30 °C</li> <li>Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-25 °C<br/>względna wilgotność powietrza 40-60 %</li> <li>Czas przetwarzania max. 5 godzin/ 20 °C<br/>Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie.<br/>Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.</li> <li>Natrysk - Airmix 130-150 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211)<br/>Dysza 0,33 mm Kąt 30°<br/>Nacisk materiału 120 bar<br/>Nacisk rozpylacza 4</li> <li>Natrysk - wysokie ciśnienie 50-70 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211)<br/>Dysza 1,7 mm<br/>Nacisk natrysku 3 bar</li> <li>Malowanie pędzlem lepkość dostawcza</li> <li>Przelakierowania możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby</li> </ul> |                                                                                                                                                                                                                                                           |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935L/HE0041

|                      |                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|----------------------|-------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                      |                                                             | na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|                      | ■ Czyszczenie narzędzi                                      | Natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.                                                                                                                                                                                                                                 |
|                      | ■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b> | Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.                                                                                                                                 |
| <b>Utwardzanie</b>   | ■ Suszenie na powietrzu                                     | przy 18-25°C, 40-60% względna wilgotność z powiewem powietrza                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|                      | ■ Suszenie pyłowe                                           | po 15 min.<br>(stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|                      | ■ Suchość dotykowa                                          | po 2 godzin<br>(stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|                      | ■ Pełne utwardzenie                                         | po 8 dniach<br>(tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|                      | ■ Suszenie piecowe                                          | możliwy do 70°C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>Magazynowanie</b> | ■                                                           | W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C<br>Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.<br><br>Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu. |
|                      | ■ <b>Wskazówki specjalne</b>                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|                      | ■ <b>EFD-Info</b>                                           | Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info.<br>Nr. 111 + 510                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|                      | ■ <b>Warunki specjalne</b>                                  | Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.<br><br>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.                                                              |