



# FREIOTHERM-Hydro-Metallic

## WO1878G

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Водоразбавляемая краска горячей сушки</li> <li>Область применения, например для Автомобилестроения</li> <li>Хороший комплекс физико-механических свойств.</li> </ul>																						
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table> <tr> <td>Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиакрилата и меламина</td></tr> <tr> <td>Цвет</td><td>Оттенки металликов</td></tr> <tr> <td>Глянец визуально</td><td>глянцевые</td></tr> <tr> <td>Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 20-25 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>pH-Значение</td><td>7,9-8,3</td></tr> <tr> <td>Плотность теоретически определяемая</td><td>1,0-1,1 g/ml</td></tr> <tr> <td>Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>30-34 %</td></tr> <tr> <td>Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>260-280 ml/kg</td></tr> <tr> <td>Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>70-80 g/m<sup>2</sup>, толщина ЛКП 20 µm</td></tr> <tr> <td>Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WO1878GAC02A</td></tr> </table>	Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина	Цвет	Оттенки металликов	Глянец визуально	глянцевые	Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 20-25 секунд 4 мм диаметр отверстия	Разбавитель	Деминерализованная вода	pH-Значение	7,9-8,3	Плотность теоретически определяемая	1,0-1,1 g/ml	Сухой остаток теоретически определяемая	30-34 %	Объемный сухой остаток теоретически определяемая	260-280 ml/kg	Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	70-80 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 20 µm	Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1878GAC02A
Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина																						
Цвет	Оттенки металликов																						
Глянец визуально	глянцевые																						
Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 20-25 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
Разбавитель	Деминерализованная вода																						
pH-Значение	7,9-8,3																						
Плотность теоретически определяемая	1,0-1,1 g/ml																						
Сухой остаток теоретически определяемая	30-34 %																						
Объемный сухой остаток теоретически определяемая	260-280 ml/kg																						
Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	70-80 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 20 µm																						
Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1878GAC02A																						
<b>Подложка</b>	Грунтовка - катафорез																						
<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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. Хроматирование или безхроматную пассивацию.</li> </ul>																						
<b>Система ЛКП</b>	<table> <tr> <td>Подложка</td><td>на железифосфатированной стальной пластине</td></tr> <tr> <td>грунтовка</td><td>KTL-Grundierung Толщина ЛКП 20-30 µm</td></tr> <tr> <td>Финишный слой</td><td>WO1878G Толщина ЛКП 20 µm</td></tr> </table>	Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	грунтовка	KTL-Grundierung Толщина ЛКП 20-30 µm	Финишный слой	WO1878G Толщина ЛКП 20 µm																
Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
грунтовка	KTL-Grundierung Толщина ЛКП 20-30 µm																						
Финишный слой	WO1878G Толщина ЛКП 20 µm																						
<b>Механические испытания</b>	<table> <tr> <td>метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> </table>	метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.</li> <li>Температура объекта 20-40 °C</li> </ul>																						



# FREIOTHERM-Hydro-Metallic

## WO1878G

	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 15-25 °C относительная влажность 50-70 %
	■ Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,2 mm Давление распыления 4 bar
	■ Электростатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок
	■ 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.
	■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b>	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.
<b>Отверждение</b>	■ Отверждение под действием температуры	20 мин. / 160 °C
	■ <b>Температура объекта</b>	"Окно" отверждения по запросу
<b>Срок хранения</b>	■ В оригинальной упаковке минимум 6 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. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	
<b>Специальные указания</b>	■ <b>Условия испытаний</b>	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.	