

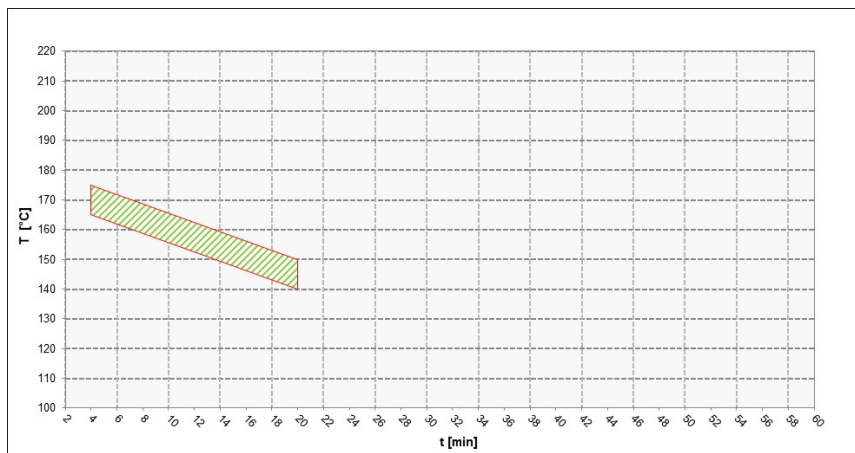

**FREIOTHERM-idrovernice strutt.**  
**WO9191H**

<b>Proprietà</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Smalto per verniciatura a forno diluibile in acqua</li> <li>■ Applicazione per es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino</li> <li>■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi</li> <li>■ Resistenza alla condensa buona</li> <li>■ Buona durezza ed elasticità</li> <li>■ Sovraverniciabile con vernici a polvere</li> <li>■ Per uso interno</li> </ul>																						
<b>Vernice di sistema</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vernice liquida di sistema</li> </ul> <p>Sono disponibili vernici per diverse applicazioni, con una resa finale perfettamente ottimizzata in termini di tonalità, grado di lucentezza e superficie.</p>																						
<b>Dati tecnici / fisici</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Combinazione di resina acrilica/amminica</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>Satinato opaco 25-35 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità DIN 53211 (ex)</td> <td>Tempo di efflusso 50-60 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,20-1,40 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>45-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>270-350 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>230-280 g/m<sup>2</sup>, Spessore dello strato 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WO9191HC1628</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Combinazione di resina acrilica/amminica	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Satinato opaco 25-35 Angolo 60°	■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 50-60 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	8,5-8,7	■ Densità determinazione teorica	1,20-1,40 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	45-58 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	270-350 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	230-280 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 80 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WO9191HC1628
■ Base del legante	Combinazione di resina acrilica/amminica																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Satinato opaco 25-35 Angolo 60°																						
■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 50-60 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	8,5-8,7																						
■ Densità determinazione teorica	1,20-1,40 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	45-58 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	270-350 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	230-280 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 80 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WO9191HC1628																						
<b>Substrato</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Con fondo a elettrodeposizione anaforetica</li> <li>■ Acciaio</li> <li>■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati</li> </ul>																						
<b>Pre-trattamento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura</li> </ul>																						
<b>Proposta di configurazione</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>su lamiera in acciaio nuda</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>WO9191HC1628 Lo spessore del film secco 30 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	su lamiera in acciaio nuda	■ Vernice di finitura	WO9191HC1628 Lo spessore del film secco 30 µm																		
■ Substrato	su lamiera in acciaio nuda																						
■ Vernice di finitura	WO9191HC1628 Lo spessore del film secco 30 µm																						

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.


**FREIOTHERM-idrovernice strutt.**  
**WO9191H**

<b>Prove meccaniche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</li> </ul>	Gt 0
<b>Prove di resistenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <li>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</li> <li>■ Resistenza chimica</li> </ul>	<p>240 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</p> <p>240 Ore Infiltrazione Wb &lt; 4 mm DIN EN ISO 4628-8</p> <p>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</p>
<b>Lavorazione e applicazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.  Lo spessore del film secco non deve superare i 45 µm - pericolo di bolle di reazione.</li> <li>■ Temperatura dell'oggetto</li> <li>■ Condizioni di lavorazione</li> <li>■ Spruzzatura ad alta pressione</li> <li>■ Sovraverniciabilità</li> <li>■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</li> <li>■ <b>Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza</b> Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.</li> </ul>	
<b>Indurimento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione in forno</li> <li>■ <b>Temperatura dell'oggetto</b> Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</li> </ul>	


**FREIOTHERM-idrovernice strutt.  
WO9191H**

**Durata di stoccaggio**

- Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C.

Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.

La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

**Note speciali**

- **EFD-Info**

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111

- **Condizioni di esecuzione della prova**

Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.

Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica