

**WE1961M_HE0120****FREOPOX-Hydro-Strukturální lak****Popis produktu**

| | |
|--|--|
| Technologie výroby | vodou ředitelný 2K nátěr |
| Obor použití | např. v branži výroby vozidel |
| Povrch | jsou možné různé struktury v závislosti na aplikaci a viskozitě. |
| Zaschnutí | rychlý |
| Odolnost proti odlétajícím kamínkům | dobré |
| Podklad | Ocel |

Obecné vlastnosti produktu

| | | |
|-----------------------------|--|-----------------|
| Pojivová báze | Epoxidová pryskyřice | |
| Barevný odstín | Všechny běžné odstíny | |
| Viskozita | 2400-3600 mPa*s, včetně 5, 60 otočení | DIN EN ISO 2555 |
| pH | 7-8 | DIN 19260 |
| Hustota | 1,40-1,46 g/ml | teoreticky |
| | 1,30-1,40 g/ml po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Pevné částice | 62-65 % | teoreticky |
| | 60-63 % po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Objem pevných částic | 320-340 ml/kg | teoreticky |
| | 340-350 ml/kg po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Referenční produkt | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WE1961MRU735. | |
| Skladování | v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. | |
| | Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití. | |

Zpracování a použití

| | |
|-------------------|---|
| Předúprava | Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků. |
|-------------------|---|



WE1961M_HE0120

FREOPOX-Hydro-Strukturální lak

| | | |
|-------------------------------|--|---|
| Návrh skladby | Podklad | Na tryskaném ocelovém plechu |
| | Základ | WE1935LRU113 Poměr míchání 8:1/HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 µm |
| | Krycí lak | WE1961MRU735 Poměr míchání 7:1/ HE0120 Tloušťka suchého filmu 60 µm |
| Poznámka před použitím | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou. | |
| Tužidlo | HE0120 | |
| Poměr míchání | Hmotnostní díly 7:1 Části svazku 5:1 | |
| Ředění | demi voda | |
| Tloušťka suchého filmu | nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin | |
| Teplota objektu | 10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání | |
| Zpracovatelská teplota | Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 % | |
| Doba zpracování | max. 3 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat | |
| Stříkání Airless | 40-60 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 150 barů | DIN 53211 |
| Stříkání Airmix | 40-60 Sek. / 6 mm výtokový pohárek Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 3 barů | DIN 53211 |
| Stříkání vysokotlakem | 60-80 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,7 mm Vstříkovací tlak 3 bar | DIN 53211 |
| Válečkování/natírání | v dodávané viskozitě | |
| Elektrostaticky | možné, dle specifik linky | |
| Množství nanášení | bez ztráty při aplikaci 170-180 g/m ² tloušťka vrstvy 60 µm | teoreticky |
| Schnutí v peci | až 70 °C možné | |

**WE1961M_HE0120****FREOPOX-Hydro-Strukturální lak**

| | | |
|------------------------------------|---|-------------------|
| Schnutí na vzduchu | 20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu | |
| Schnutí na prach | po 15 minutách (stupeň suchosti 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Na uchopení | po 2 hodinách (stupeň suchosti 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Proschnutý | po 8 dnech/s (tlumení kyvadla) | DIN EN ISO 1522 |
| Čištění pracovních nástrojů | okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. | |

Další zpracování lakovaných dílů

| | |
|--------------------|--|
| Přemalování | možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu. |
|--------------------|--|

Mechanické zkoušky

| | | |
|--------------------------------|------|-----------------|
| Zkouška mřížkovým řezem | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 |
|--------------------------------|------|-----------------|

Klimatické zkoušky

| | | | |
|-------------------------------------|-------------------------|-------|------------------------|
| Kondenzátové konstatní klima | Doba trvání zátěže | 240 h | DIN EN ISO 6270-2 (CH) |
| | Bublinový stupeň Povrch | 0(S0) | DIN EN ISO 4628-2 |
| Neutrální test v solné mlze | Doba trvání zátěže | 480 h | DIN EN ISO 9227 (NSS) |
| | Odpojovací řez | 1 mm | DIN EN ISO 4628-8 |

Chemická odolnost

| | |
|----------------------------|---|
| Ovlivňující faktory | Chemická odolnost závisí na koncentraci, teplotě, době expozice a zkušební metodě. To je třeba zkontrolovat v závislosti na aplikaci. |
|----------------------------|---|

Poučení

| | |
|-------------------------------|---|
| EFD-Info | Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111 + 150. |
| Ochrana práce a zdraví | Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu. |
| Podmínky zkoušky | Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci. |