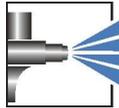


EFD-Hydro-PRE-Coating WP1558HRA999

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например услуги по окраске ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Подходит для окраски пластмасс 																				
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Комбинация специальных пленкообразующих</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>бесцветное</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>100-1600 мПа.сек. Шпиндель 3 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>5,5-6,5</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,0-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>44-49 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>200-400 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>650-800 g/m², толщина ЛКП 200 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WP1558HRA999</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Комбинация специальных пленкообразующих	■ Цвет	бесцветное	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость	100-1600 мПа.сек. Шпиндель 3 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ pH-Значение	5,5-6,5	■ Плотность теоретически определяемая	1,0-1,3 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	44-49 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	200-400 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	650-800 g/m ² , толщина ЛКП 200 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WP1558HRA999
■ Связующие - основы	Комбинация специальных пленкообразующих																				
■ Цвет	бесцветное																				
■ Глянец визуально	матовые																				
■ Вязкость	100-1600 мПа.сек. Шпиндель 3 60 Кол-во оборотов/ мин.																				
■ pH-Значение	5,5-6,5																				
■ Плотность теоретически определяемая	1,0-1,3 g/ml																				
■ Сухой остаток теоретически определяемая	44-49 %																				
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	200-400 ml/kg																				
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	650-800 g/m ² , толщина ЛКП 200 µm																				
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WP1558HRA999																				
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Пластмасса, без спецификации ■ по запросу клиента 																				
Подготовка поверхности	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 																				
Система ЛКП	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>по запросу клиента</td> </tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td> <td>WP1558HRA999 Толщина ЛКП 50-200 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	по запросу клиента	■ Финишный слой	WP1558HRA999 Толщина ЛКП 50-200 µm																
■ Подложка	по запросу клиента																				
■ Финишный слой	WP1558HRA999 Толщина ЛКП 50-200 µm																				
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> ■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 1000 мкм - для предотвращения образования пузырей ■ Температура объекта 15-30 °C ■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 15-40 °C относительная влажность 25-70 % 																				



EFD-Hydro-PRE-Coating WP1558HRA999

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 2,0 mm Давление распыления 2,0 bar ■ Очистка рабочих инструментов Неотвержденный материал. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400003.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Промежуточная сушка 10 мин./ 120 °C ■ Отверждение под действием температуры 10 мин. / 180 °C - 10 мин. / 180 °C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 6 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>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.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ Условия испытаний 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. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>