



WT4108GRA916

FREIOTHERM-LC-DipTec

Produktbeskrivning

Produktteknik	vattenspädbar ugnslack
Tillämpningsindustri	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Mekanisk motståndskraft	bra
Beständigt mot kondensvatten	bra
Underlag	Stål

Generella produkttegenskaper

Glans	blank	60-70 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskositet	Flödestid 30-40 sek., 4 mm flödeskopp		DIN 53211
pH-värde	8,7-9,0		DIN 19260
Densitet	1,25-1,4 g/ml		teoretisk
Torrhalt	50-55 %		teoretisk
Volymtorrhalt	240-260 ml/kg		teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.		
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blåstring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
Glans	60-70 GU, Vinkel 60°		DIN EN ISO 2813
Systemförslag	Underlag	På järnfosfaterad stålplåt	
	Täckfärg	WT4108GRA916 Torrfilmtjocklek 30 µm	
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten.		
Förtunning	avjonat vatten		
Torr filmtjocklek	40 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor.		
Objekttemperatur	10-30 °C, minimum +3 °C över dagpunktstemperatur		



WT4108GRA916

FREIOTHERM-LC-DipTec

Applicerings temperatur	Rumstemperatur 18-25 °C relativ luftfuktighet 40-60 %
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 120-150 g/m ² teoretisk skiktjocklek 40 µm
Anmärkning om härdning	Färgad yta = bakningsförhållanden med goda slutegenskaper. Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laboratorieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härdar fullständigt. En fullständig härdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.
Ugnstorkning	15 min. / 140 °C - 10 min. / 150 °C (objektets temperatur)
Rengöring av utrustning	omgående med vatten. Intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning .

Mekanisk test

Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409
--------------------	------	-----------------

Kemikaliebeständighet

Påverkande faktorer	Kemisk beständighet beror på koncentration, temperatur, exponeringstid och testmetod. Detta måste kontrolleras beroende på applikation.
----------------------------	---

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation