



WL1544M

FREIOPLAST-Hydro-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	vodou ředitelný 1K nátěr
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Podklad	Nekovy, Ocel, Nerez

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Polymer akrylát styrol		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	tupě matný	5-15 GU, Úhel 85° Stupeň lesku je silně závislý na struktuře. Uvedená hodnota se vztahuje na hladký, slabě strukturovaný povrch.	DIN EN ISO 2813
Viskozita	1800-2200 mPa*s, včetně 4, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
pH	8,5-8,7		DIN 19260
Pevné částice	42-46 %		teoreticky
Objem pevných částic	31-34 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WL1544MRU905.		
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.		
Návrh skladby	Podklad	Nerez	
	Krycí lak	WL1544MRU905 Tloušťka suchého filmu 60 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou.		
Ředění	demi voda		
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 100 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin		
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání		

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/2 | Verze 0

Datum revize: 24. 5. 2024

Datum vydání: 4. 6. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WL1544M FREIOPLAST-Hydro-Lak

Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
Stříkání Airmix	v dodávané viskozitě Tryska 11 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstřiku 3-4 barů	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání tryska 1,4 mm tlak nástřiku 4 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 275-295 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm	teoreticky
Schnutí v peci	až 80 °C možné	
Schnutí na vzduchu	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 45 minutách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 7 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.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111.
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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.