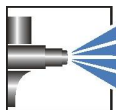




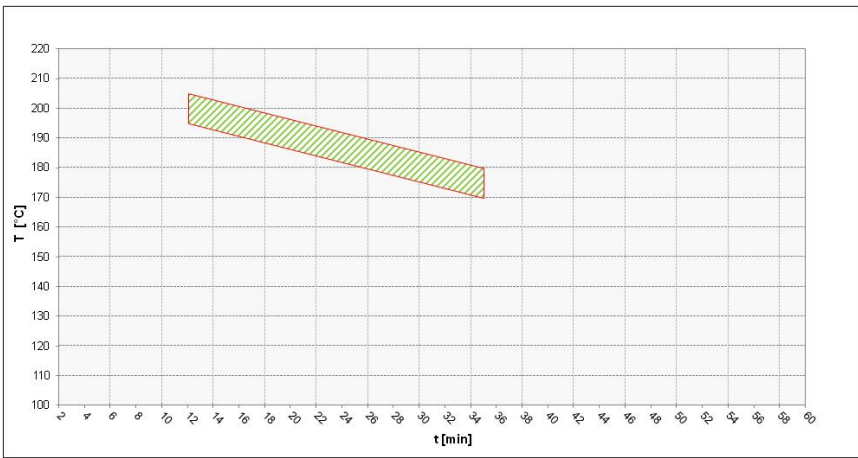
FREIOTHERM-laková hydrobarva WO1892M

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|------------------|--|----------------------------|-----|------------------------------------|---|----------|-----------|------|---------|------------------------------|--------------|------------------------------------|---------|---|---------------|--|--|--|---------------------|
| Vlastnosti | <ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný vypalovací lak ■ Použití např. v branži strojírenství a výroby přístrojů ■ Dobrá odolnost na vrypy ■ Dobrá odolnost na horkou vodu ■ Dobrá přilnavost na oceli a nekovech ■ Dobrá tvrdost a elasticita | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Technická/ Fyzikální Data | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Kombinace polyester-aminové pryskyřice</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita DIN 53211 (původně)</td> <td>Doba výtoku 50-60 Sekund 4 mm výtokový pohárek</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demí voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>8,3-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,2-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>48-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>280-320 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>250-270 g/m², Tloušťka nátěru 80 μm</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WO1892MRA916</td> </tr> </tbody> </table> | ■ Pojivová báze | Kombinace polyester-aminové pryskyřice | ■ Barevný odstín | Všechny běžné odstíny | ■ Stupeň lesku vizuálně | mat | ■ Viskozita DIN 53211 (původně) | Doba výtoku 50-60 Sekund 4 mm výtokový pohárek | ■ Ředění | demí voda | ■ pH | 8,3-8,7 | ■ Hustota teoretický údaj | 1,2-1,4 g/ml | ■ Pevné částice teoretický údaj | 48-60 % | ■ Objem pevných částic teoretický údaj | 280-320 ml/kg | ■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát | 250-270 g/m ² , Tloušťka nátěru 80 μm | ■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny | Odstín WO1892MRA916 |
| ■ Pojivová báze | Kombinace polyester-aminové pryskyřice | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Barevný odstín | Všechny běžné odstíny | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stupeň lesku vizuálně | mat | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viskozita DIN 53211 (původně) | Doba výtoku 50-60 Sekund 4 mm výtokový pohárek | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Ředění | demí voda | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ pH | 8,3-8,7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Hustota teoretický údaj | 1,2-1,4 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Pevné částice teoretický údaj | 48-60 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Objem pevných částic teoretický údaj | 280-320 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát | 250-270 g/m ² , Tloušťka nátěru 80 μm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny | Odstín WO1892MRA916 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Podklad | <ul style="list-style-type: none"> ■ Hliník ■ Předupravený hliník ■ Ocel ■ Ocel- u pozinkovaných podkladů je nutné provést předem zkoušku ■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Předúprava | <ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu <ul style="list-style-type: none"> - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Návrh skladby | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Podklad</td> <td>Hliník</td> </tr> <tr> <td>■ Bazální lak</td> <td>WO1892MRA916 Tloušťka suchého filmu 30 μm</td> </tr> </tbody> </table> | ■ Podklad | Hliník | ■ Bazální lak | WO1892MRA916 Tloušťka suchého filmu 30 μm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Podklad | Hliník | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Bazální lak | WO1892MRA916 Tloušťka suchého filmu 30 μm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mechanická zkouška | <table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </tbody> </table> | ■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

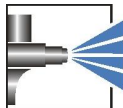
Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREIOTHERM-laková hydrobarva WO1892M

| | |
|-----------------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> Odolnost na chemikálie Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky |
| Zpracování a použití | <ul style="list-style-type: none"> Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 40 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin |
| | <ul style="list-style-type: none"> Teplota objektu 10-30 °C |
| | <ul style="list-style-type: none"> Zpracovatelské podmínky Pokožová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 % |
| | <ul style="list-style-type: none"> Stříkání vysokotlakem v dodávané viskozitě Tryska: 1,4 mm Tlak stříkání 3-4 bar |
| | <ul style="list-style-type: none"> Elektrostaticky možné, dle specifik linky |
| | <ul style="list-style-type: none"> Čištění pracovních nástrojů Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424. <p>Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení 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.</p> |
| Vytvrzení | <ul style="list-style-type: none"> Schnutí v peci 30 min./ 180 °C - 15 min./ 200 °C |
| | <ul style="list-style-type: none"> Teplota objektu zelené šrafování = vypalovací podmínky s dobrými konečnými vlastnostmi  |
| Skladování | <ul style="list-style-type: none"> V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. <p>Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však</p> |

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

**FREIOTHERM-laková hydrobarva
WO1892M**

nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

Speciální pokyny■ **EFD-Info**

Další technické informace můžete získat v EFD-Info.
Č. 111

■ **Zkušební podmínky**

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.