



## WT4113MRA903 FREIOTHERM-DipTec

### Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	wodorocieńczalny lakier piecowy
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży budowlanej i sanitarnej
<b>Odporność na kondensat</b>	dobry
<b>Podłoże</b>	metale nieżelazne, stal

### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Żywica poliestrowa modyfikowany		
<b>Kolor</b>	RAL9003 Signalweiß		
<b>Błyszczec wizualnie</b>	matowy		
<b>Lepkość</b>	Czas wypływu 25 - 35 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211	
<b>Wartość pH</b>	8,5 - 9,0	DIN 19260	
<b>Gęstość</b>	1,35 - 1,45 g/ml	teoretycznie	
<b>Części stałe</b>	50 - 56 %	teoretycznie	
<b>Części stałe objętościowo</b>	225 - 235 ml/kg	teoretycznie	
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.  Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

### Zastosowanie i technologia

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.		
<b>Stopień połysku</b>	mat	15 - 30 GU, Kąt 85°	DIN EN ISO 2813
<b>System</b>	Podłoże	Na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu	
	Podkład	WT4113MRA903 Grubość suchej powłoki 10 µm	
<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.		
<b>Rozcieńczalnik</b>	woda zdemineralizowana		
<b>Grubość warstwy suchej</b>	nie może przekroczyć 30 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych		
<b>Temperatura obiektu</b>	10 - 30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy		

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 16 sty 2025

Wydrukowano dnia: 16 sty 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WT4113MRA903

### FREIOTHERM-DipTec

**Warunki nakładania farby**

Temperatura pomieszczenia 18 - 25 °C  
względna wilgotność powietrza 40 - 60 %

**Czas wypływu**

15 - 17 sek. / 4 miska wypływowa (DIN 53211)

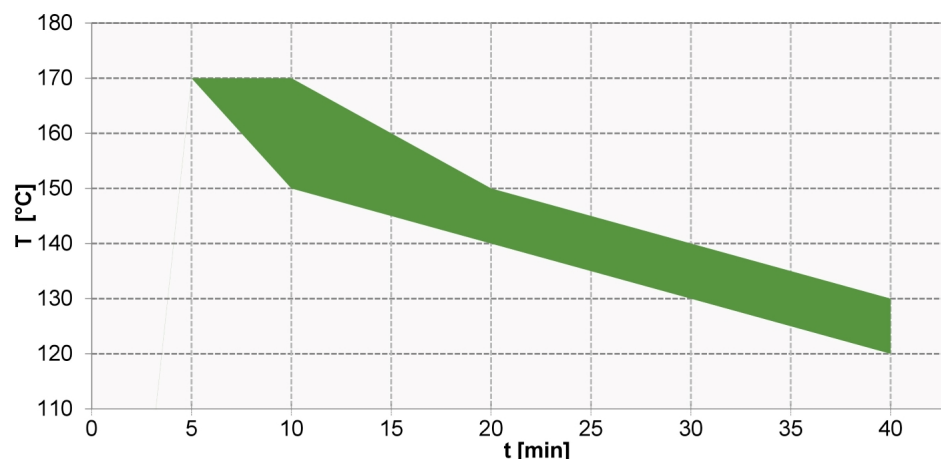
**Wydajność teoretyczna**

bez strat nanoszenia 240 - 270 g/m<sup>2</sup>  
grubość warstwy 60 µm

teoretycznie

**Utwardzanie**

Zalecana Temperatura obiektu 15 min/150 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	130	140	150	160	170
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10	7,5	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20	15	10

**Uwaga dotycząca utwardzania**

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

**Suszenie piecowe**

10 min. / 150 °C - 5 min. / 170 °C (temperatura obiektu)

**Czyszczenie narzędzi roboczych**

natychmiast wodą. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik.



## WT4113MRA903 FREIOTHERM-DipTec

### Testy mechaniczne

Test siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409
--------------------	------	-----------------

### Testy klimatyczne

Odporność na wilgoć - stały klimat	Czas trwania stres	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	obszar stopnia bąbelkowego	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2

### Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.  Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

### Etykieta produktu

Temperatura pieczenia	150°C-15min
-----------------------	-------------