

**WO1821V****FREIOTHERM-Hydro-Metallico****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	smalto per verniciatura a forno diluibile in acqua	
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore edile e dei sanitari	
<b>Aspetto superficiale</b>	Effetto metallizzato	
<b>Essiccazione</b>	rapido	
<b>Resistenza al blocking</b>	buono	
<b>Substrato</b>	Acciaio, Alluminio, Fondo	

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	Combinazione di resina acrilica/poliestere/amminica	
<b>Colore</b>	Tonalità metallizzate	
<b>Brillare visivamente</b>	Opaco	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 23-27 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>pH</b>	7,9-8,1	DIN 19260
<b>Corpi solidi</b>	15-18 %	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	13-15 %	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WO1821VS737.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 6 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

**Applicazione ed lavorazione**

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Alluminio
	Vernice di finitura	WO1821VS2737 Spessore film secco 30 µm
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

**WO1821V****FREIOTHERM-Hydro-Metallico**

<b>Diluizione</b>	acqua demineralizzata	
<b>Spessore del film secco</b>	non deve superare i 80 µm – pericolo di bolle di reazione.	
<b>Temperatura dell'oggetto</b>	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	23-27 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,2 mm Pressione di iniezione 4 bar	DIN 53211
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 200-220 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 30 µm	teorico
<b>Nota sulla stagionatura</b>	Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.  Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.	
<b>Essiccazione in forno</b>	10 min. / 170 °C - 20 min. / 150 °C (temperatura dell'oggetto)	
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.	

**Ulteriore lavorazione delle parti rivestite**

<b>Riverniciatura</b>	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.
-----------------------	--

**Note**

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111.
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.