



WL1551H FREIOPLAST-Hydro-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	vodou ředitelný jednovrstvý lak
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity
Podklad	Ocel, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Polymer akrylát styrol		
Stupeň lesku	hedvábný mat	30-54 GU, úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	1900-2200 mPa*s, včetně 4, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
pH	9,0-9,5		DIN 19260
Pevné částice	35-37 %		teoreticky
Objem pevných částic	31-33 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WL1551HRA905.		
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	Na ocelovém plechu upraveném zinečnatým fosfátováním	
	Krycí lak	WL1551HRA905 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 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin		
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání		
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 15-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %		
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání tryska 1,4 mm tlak nástřiku 4 barů		

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: 5. 6. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WL1551H FREIOPLAST-Hydro-Lak

Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 240-260 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm	teoreticky
Schnutí na vzduchu	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	až 100 °C možné	
Schnutí na prach	po 25 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 35 minutách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 5 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.