

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Grundierung****Описание продукта**

| | |
|---------------------|---|
| Технология продукта | Водоразбавляемая 1-К краска |
| Области применения | например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения |
| Подсушка | быстро |
| Подложка | легкосплавные металлы, Сталь |

Общие характеристики продукта

| | | | |
|------------------------|--|---------------|--|
| Связующие - основы | Сополимер на базе акрилата и стирола | | |
| Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | | |
| сиять визуально | глубоко матовые | | |
| Вязкость | Время истечения 40-60 сек., 4 мм расходомер | DIN 53211 | |
| pH-Значение | 8,2-8,6 | DIN 19260 | |
| Сухой остаток | 48-54 % | теоретический | |
| Объемный сухой остаток | 34-39 % | теоретический | |
| эталонный продукт | Указанные значения относятся к продукту с оттенком WL1535MRU732. | | |
| Срок хранения | в оригинальной упаковке минимум 9 месяцев от 5 до 25 °С. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества. | | |

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Grundierung****Применение и подготовка**

| | | |
|--|---|--|
| Подготовка поверхности | Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями. | |
| Система ЛКП | Подложка | На железофосфатированной стальной пластине |
| | Грунтовка | WL1535MRU732 Толщина сухой пленки 60 мкм |
| | Финишный слой | WU1488GRG910 Соотношение компонентов смеси 3,3:1/ HU0448 Толщина сухой пленки 50 мкм |
| Указание по использованию | Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до однородного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. | |
| Разбавитель | Деминерализованная вода | |
| Толщина ЛКП | Толщина сухой пленки не должна превышать 80 мкм – риск образования пузырьков реакции. | |
| Температура объекта | 10-30 °С, минимум на +3 °С выше температуры точки росы | |
| Время «жизни» композиции | Температура окружающей среды 15-25 °С относительная влажность 40-70 % | |
| Airmix - нанесение | Вязкость при поставке Сопло 11 мм угол распыления 30° Давление материала 120 bar Давление воздуха при распылении 4-6 bar | |
| Расход материала | без потерь при нанесении 200-220 г/м ² толщина слоя 60 мкм | теоретический |
| Отверждение под действием температуры | До 60 °С возможно | |
| Отверждение на воздухе | 18-22 °С, 40-60 % относительная влажность | |
| Время высыхания "от пыли" | Через 15 минут (степень сухости 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Время высыхания «до отлипа» | Через 0,5 часов (степень сухости 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Полное отверждение | после 3 сут/с (демпфирование маятника) | DIN EN ISO 1522 |
| Очистка рабочих инструментов | Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10 % очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424. | |



WL1535M

FREIOPLAST-Hydro-Grundierung

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

перекрашивание

возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки.

Указания

EFD-Информация

Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 111.

Охрана труда и здоровья

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.

Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.