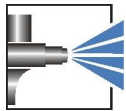
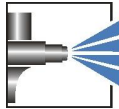

**FREIOTHERM-Hydro-Metallic**  
**WO1892G-Met.**

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая краска горячей сушки</li> <li>■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения</li> <li>■ Эффект Металлик</li> <li>■ Высокая стойкость к царапанию</li> <li>■ Хорошая стойкость к горячей воде</li> <li>■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам</li> <li>■ Хорошая твердость и эластичность</li> </ul>																						
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиэфира и меламина</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>глянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td> <td>Время истечения 100-120 секунд 4 мм диаметр отверстия</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>7,8-8,2</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,05-1,15 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>40-44 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>340-370 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>210-230 g/m<sup>2</sup>, толщина ЛКП 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WO1892GRA906</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	глянцевые	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 100-120 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	7,8-8,2	■ Плотность теоретически определяемая	1,05-1,15 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	40-44 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	340-370 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	210-230 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1892GRA906
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	глянцевые																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 100-120 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	7,8-8,2																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,05-1,15 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	40-44 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	340-370 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	210-230 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1892GRA906																						
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Алюминий</li> <li>■ Алюминий после подготовки поверхности</li> <li>■ Сталь</li> <li>■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку</li> <li>■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки</li> </ul>																						
<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.</li> </ul>																						

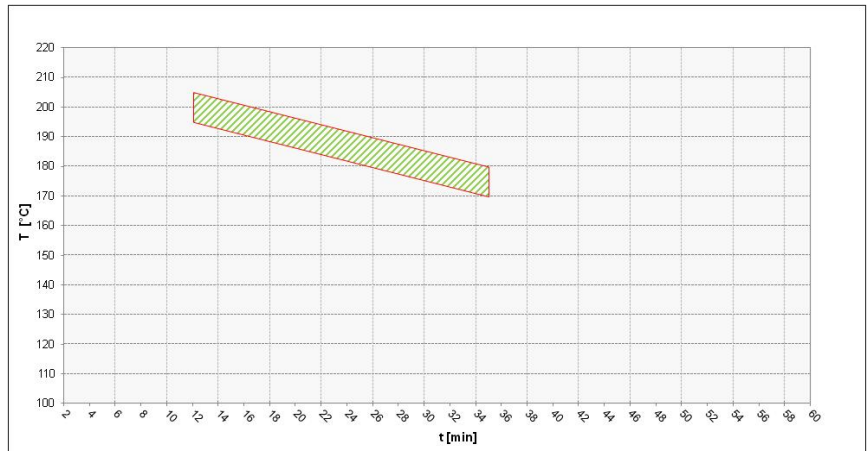


## FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1892G-Met.

<b>Система ЛКП</b>	■ Подложка	Алюминий
	■ Основной слой	WO1892GRA906 Толщина ЛКП 30 µm
<b>Механические испытания</b>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
<b>Технология применения</b>	■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 40 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 3-4 bar
	■ Электростатическое нанесение	возможно при помощи специальных установок
	■ 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.
	■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.	
<b>Отверждение</b>	■ Отверждение под действием температуры 30 мин. / 180 °C - 15 мин. / 200 °C	
	■ <b>Температура объекта</b> Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами	



## FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1892G-Met.



### Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 6 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.

### Специальные указания

- **EFD-Информация**  
Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.  
111

- **Условия испытаний**  
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.