



FREIOPLAST-Hydro boxplast

WL1621HRU999

Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vattenspädbar 1K färg ■ Användning inom t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn ■ Snabb yttork ■ Lämplig för diverse underlag ■ God flexibilitet 																						
Tekniska/ Fysikaliska data	<table border="1"> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td> <td>Polymerisationsharts</td> </tr> <tr> <td>■ Kulör</td> <td>färglös</td> </tr> <tr> <td>■ Glans visuell</td> <td>halvblank</td> </tr> <tr> <td>■ Viskositet</td> <td>4500-5500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Förtunning</td> <td>avjonat vatten</td> </tr> <tr> <td>■ pH-värde</td> <td>7-9</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,06-1,07 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt teoretisk bestämning</td> <td>48-52 %</td> </tr> <tr> <td>■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning</td> <td>350-450 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust</td> <td>250-350 g/m², Skiktjocklek 120 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referenskulör till angivna värden</td> <td>Kulör från WL1621HRU999</td> </tr> </table>	■ Bindemedelsystem	Polymerisationsharts	■ Kulör	färglös	■ Glans visuell	halvblank	■ Viskositet	4500-5500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.	■ Förtunning	avjonat vatten	■ pH-värde	7-9	■ Densitet teoretisk bestämning	1,06-1,07 g/ml	■ Torrhalt teoretisk bestämning	48-52 %	■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	350-450 ml/kg	■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	250-350 g/m ² , Skiktjocklek 120 µm	■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WL1621HRU999
■ Bindemedelsystem	Polymerisationsharts																						
■ Kulör	färglös																						
■ Glans visuell	halvblank																						
■ Viskositet	4500-5500 mPa.s/ Spindel 5 vid 60 Varv/ Min.																						
■ Förtunning	avjonat vatten																						
■ pH-värde	7-9																						
■ Densitet teoretisk bestämning	1,06-1,07 g/ml																						
■ Torrhalt teoretisk bestämning	48-52 %																						
■ Volymtorrhalt teoretisk bestämning	350-450 ml/kg																						
■ Materialåtgång teoretisk, utan applikationsförlust	250-350 g/m ² , Skiktjocklek 120 µm																						
■ Referenskulör till angivna värden	Kulör från WL1621HRU999																						
Underlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aluminium ■ Rostfritt stål ■ Stål 																						
Förbehandling	<ul style="list-style-type: none"> ■ Underlaget måste vara fritt från föroreningar som påverkar vidhäftningen, t.ex. oljor, fetter och släppmedelsrester. Test av färgkvalitetens lämplighet på avsett underlag bör göras innan arbetet påbörjas. 																						
Systemförslag	<table border="1"> <tr> <td>■ Underlag</td> <td>på obehandlad stålplåt</td> </tr> <tr> <td>■ Primer</td> <td>WL1621HRU999 Torr filmtjocklek 120 µm</td> </tr> </table>	■ Underlag	på obehandlad stålplåt	■ Primer	WL1621HRU999 Torr filmtjocklek 120 µm																		
■ Underlag	på obehandlad stålplåt																						
■ Primer	WL1621HRU999 Torr filmtjocklek 120 µm																						
Mekanisk provning	<table border="1"> <tr> <td>■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 5</td> </tr> </table>	■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 5																				
■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 5																						
Applicering och användning	<ul style="list-style-type: none"> ■ Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten. Torr skiktjocklek 2000 µm bör ej överskridas - risk för reaktionsblåsor. ■ Objekttemperatur	10-30 °C																					
■ Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %																						

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



FREIOPLAST-Hydro boxplast WL1621HRU999

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spritzen-Airless vid leveransviskositet Munstycke 0,15 mm vinkel 30° Materialtryck 150 bar ■ Rollning/ Penselstrykning vid leveransviskositet ■ Överlackerbarhet med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta ■ Rengöring av utrustning Omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916. Intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Råd för arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Härdning	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lufttorkning vid 20 °C, 50 % relativ luftfuktighet med luftväxling ■ Dammtorr efter 30 Min. (Torkningsgrad 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Transporttorr efter Min. (Torkningsgrad 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Genomhärdning efter 2 Dagar (Pendeldämpning/ DIN EN ISO 1522)
Lagerbeständighet	<ul style="list-style-type: none"> ■ I originalemballage minst 9 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast. <p>Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.</p>
Speciella råd	<ul style="list-style-type: none"> ■ Testförhållanden Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar <p>Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.</p>