

**WL1535V****FREIOPLAST-Hydro-Temeljna barva****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	vodotopen 1K premaz
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Sušenje	hitro
Podlaga	neželezne kovine, jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akri-lat-stiren kopolimer	
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	1000-1500 mPa*s, vreteno 4, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
pH vrednost	8,5-8,7	DIN 19260
Suha snov	46-50 %	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	33-35 %	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WL1535VRU905.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

**WL1535V****FREIOPLAST-Hydro-Temeljna barva****Uporaba in predelovanje**

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na peskani jekleni pločevini
	Temeljni nanos	WL1535V Debelina suhega filma 60 µm
	Pokrivna barva	WU1488GRG910 Razmerje mešanja 3,3 : 1 HU0448 Debelina suhega filma 50 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice prelit/pokriti z vodo.	
Redčilo	demineralizirana voda	
Debelina suhega sloja	ne sme preseči 100 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.	
Temperatura objekta	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
Delovna temperatura	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	
Brizganje - airmix	v dobavni viskoznosti Šoba 11 mm kot 30° Pritisk materiala 100 bar Pritisk razprševanja 4 bar	
Brizganje - visoki pritisk	v dobavljeni viskoznosti Šoba 1,4 mm Tlak brizganja 3-4 bar	
Poraba	brez izgube pri nanosu 210-225 g/m ² debelina sloja 60 µm	teoretična določitev
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Sušenje v peči	možno do 80 °C	
Prašno suho	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 45 minutah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 7 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	takoj z vodo - eventualno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.	

**WL1535V****FREIOPLAST-Hydro-Temeljna barva****Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov****Prebarvanje**

z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.

Opombe**EFD - Info**

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 111.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.