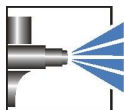

FREIOPLAST-idrolacca
WL1606P

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice monostrato diluibile in acqua ■ Applicazione per es. nel settore edile e dei sanitari ■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi ■ Asciugatura superficiale rapida 																						
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Copolimero stirolo acrilato</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza visuale</td> <td>Opaco</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>Tempo di efflusso 55-65 Secondi</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>9,3-9,7</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,2-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>54-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>370-380 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>205-215 g/m², Spessore dello strato 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WL1606PRA204</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza visuale	Opaco	■ Viscosità	Tempo di efflusso 55-65 Secondi	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	9,3-9,7	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,4 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	54-58 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	370-380 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	205-215 g/m ² , Spessore dello strato 80 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1606PRA204
■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza visuale	Opaco																						
■ Viscosità	Tempo di efflusso 55-65 Secondi																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	9,3-9,7																						
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,4 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	54-58 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	370-380 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	205-215 g/m ² , Spessore dello strato 80 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1606PRA204																						
Substrato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acciaio ■ Acciaio - con substrati zincati è necessaria una verifica preliminare ■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati 																						
Pre-trattamento	<ul style="list-style-type: none"> ■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura 																						
Proposta di configurazione	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>su lamiera in acciaio nuda</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>WL1606PRA204 Lo spessore del film secco 50 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	su lamiera in acciaio nuda	■ Vernice di finitura	WL1606PRA204 Lo spessore del film secco 50 µm																		
■ Substrato	su lamiera in acciaio nuda																						
■ Vernice di finitura	WL1606PRA204 Lo spessore del film secco 50 µm																						
Prove meccaniche	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
Lavorazione e applicazione	<ul style="list-style-type: none"> ■ Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. Lo spessore del film secco non deve superare i 80 µm - pericolo di bolle di reazione. <table border="1"> <tr> <td>■ Temperatura dell'oggetto</td> <td>10-30 °C</td> </tr> </table>	■ Temperatura dell'oggetto	10-30 °C																				
■ Temperatura dell'oggetto	10-30 °C																						

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.


FREIOPLAST-idrolacca
WL1606P

	■ Condizioni di lavorazione	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %
	■ Spruzzatura ad alta pressione	con viscosità di fabbrica Ugello: 1,4 mm Pressione di spruzzatura 3-4 bar
	■ Immersione	17-20 Sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211)
	■ Sovraverniciabilità	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca
	■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.
	■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza	
		Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Indurimento	■ Essiccazione all'aria	con 20 °C, 40-60 % umidità relativa con ventilazione
	■ Essiccazione fuori polvere	dopo 40 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Antiscivolo	dopo 1 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Essiccazione completa	dopo 3 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)
	■ Essiccazione in forno	possibile fino a °C
Durata di stoccaggio	■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C.	
		Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.
Note speciali	■ EFD-Info	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111
	■ Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica