

**WL1609M****FREIOPLAST-Hydro-Osnova za digitalni tisak****Opis proizvoda**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	vodotopljiva jednoslojna boja - monolajer	
<b>Primjena u industriji</b>	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija	
<b>Mehanička otpornost</b>	dobra tvrdoća i elastičnost	
<b>Podlaga</b>	PS (polistiren), PS (polistiren-pjena), Umjetni materijali, nije tačno definirano	

**Opšta svojstva proizvoda**

<b>Osnova vezivnog sredstva</b>	Akrilna smola	
<b>Ton boje</b>	Svi uobičajeni tonovi boje	
<b>Vizualno zasjati</b>	matirano	
<b>Viskozitet</b>	Vrijeme protoka 35-43 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
<b>pH vrijednost</b>	8,1-8,6	DIN 19260
<b>Gustoća</b>	1,25-1,45 g/cm <sup>3</sup>	teoretski
<b>Suha tvar</b>	50-54 %	teoretski
<b>Volumen tvdih djelica</b>	36-37 %	teoretski
<b>Referentni proizvod</b>	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod s nijansom WL1609MRA910.	
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.  Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

**Upotreba i prerada**

<b>Pretpriprema</b>	Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
<b>Prijedlog postavljanja</b>	Podlaga	PS (polistiren)
	Završna boja	WL1609MRA910 Debljina suhog filma 30-50 µm
<b>Napomena prije upotrebe</b>	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu preliti/pokriti sa vodom.	
<b>Razrjeđivač</b>	demineralizirana voda	
<b>Temperature objekta</b>	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
<b>Radna temperatura</b>	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	

**WL1609M****FREIOPLAST-Hydro-Osnova za digitalni tisak**

<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	u viskoznosti isporuke mlaznica 1,4 mm tlak ubrizgavanja 4 bar	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka pri nanošenju 60-100 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 30-50 µm	teoretski
<b>Sušenje u peći</b>	moguće do 90 °C	
<b>Zračno sušenje</b>	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	nakon 20 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 1 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 3 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916, zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.	

**Daljnja prerada lakiranih proizvoda**

<b>Prefarbavanje</b>	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.
----------------------	---

**Primjedbe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 111.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.