



WT4100MRU910 FREIOTHERM-LC-DipTec

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	boja za potapanje na vodenoj osnovi
Primjena u industriji	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
Upotreba	Temeljni nanos
Vrsta paste	Pasta za dopunjavanje, u potpunosti neutralizirana

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akril-poliester smola	
Ton boje	Čista bijela	
Viskozitet	2000 - 6000 mPa*s, vreteno 5, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
pH vrijednost	8,7 - 9,2	DIN 19260
Gustoća	1,2 - 1,4 g/cm ³	teoretski
Suha tvar	72 - 76 %	teoretski
Postojanost kod skladištenja	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

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prianjanje 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.	
Stupanj sjaja	5 - 25 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Prijedlog postavljanja	Podloga	Na željezofosfatirani čelični lim
	Temeljni nanos	WT4100MRU910 Debljina suhog filma 5 - 15 µm
	Završna boja	PL1004AR2852 Debljina suhog filma 60 - 80 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prelitati/pokriti sa vodom.	
Razrjeđivač	demineralizirana voda	
Preporučena debljina sloja	5 - 15 µm	
Brzina istoka	18 - 24 sek. / 4 mm protočna čašica (ISO 2431)	



WT4100MRU910 FREIOTHERM-LC-DipTec

pH vrijednost	8,7 - 9,2	DIN 19260
Suha tvar	28 - 34 %	DIN EN ISO 3251
Udio organsik otapala	4 - 12 %	
Temperatura kupke	20 - 30 °C	
Vrijeme oslojavanja	60-180 sek.	
Promet	1 Godišnji promet Kako bi se osigurala stabilnost kupke, a time i kvaliteta premaza, mora se poštivati navedeni promet (razmjena krutih tvari u spremniku).	
Informacija o utvrđivanju	Premaz pogodan je za otvrdnjavanje kod upotrebe prelakiranja sa modificiranom prašnom bojom. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.	
Sušenje u peći	10 min. / 120 °C - 20 min. / 130 °C (temperatura objekta)	
Čišćenje radnih uređaja	odmah sa vodom. Zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razređivač.	

Mehanički testovi

Ispitna podloga	na željezofosfatiranju	
Giter test prionjivosti	Gt <1	DIN EN ISO 2409

Klimatski testovi

Ispitna podloga	na željezofosfatiranju		
Test kondenzacijske komore - izmjenjujuća klima	Trajanje stres područje stupnja mješurice	4 Ciklusi 0(S0) [Varibale 4] mm	DIN EN ISO 6270-2 AHT DIN EN ISO 4628-2 DIN EN ISO 4628-8
	odreda re	[Varibale 5] mm	DIN EN ISO 4628-8
	korozijski re	Gt [Varibale 7]	DIN EN ISO 2409
	poprečni re		

Primjedbe

Zaštita rada i zdravlja	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.
Uvjeti ispitivanja	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.