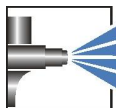
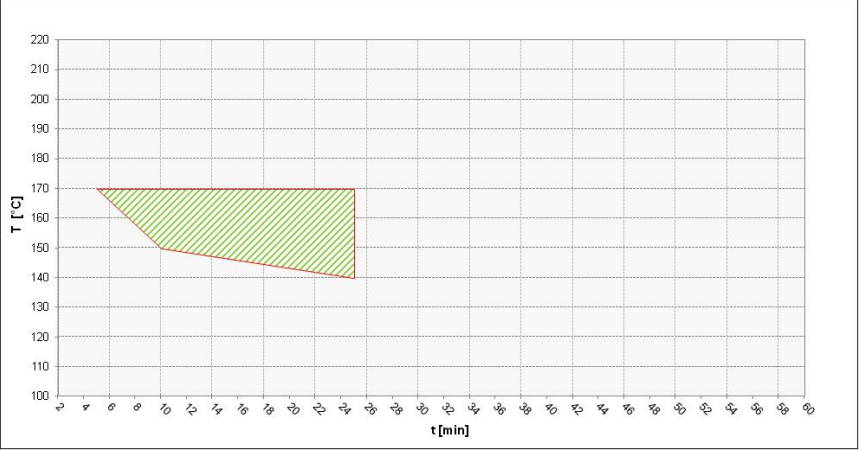

**FREIOTHERM-lak. wod. zanurzen.  
WO1895T**

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wodorozcieńczalny lakier piecowy</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ Dobra odporność na rosę</li> <li>■ Dobra twardość i elastyczność</li> <li>■ Przelakierowywanie farbami proszkowymi</li> </ul>																						
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Związek z Zywicy Poliesterowej i Aminowej</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td> <td>połysk 60-80 kąt 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 40-45 sekund 4 mm kubek wypływowy</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdeminielizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8,7-8,9</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,05-1,25 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>42-48 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>300-350 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>250-300 g/m<sup>2</sup>, Grubość warstwy 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WO1895TRA300</td> </tr> </table>	■ Baza	Związek z Zywicy Poliesterowej i Aminowej	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	połysk 60-80 kąt 60°	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-45 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ Rozcieńczalnik	woda zdeminielizowana	■ Wartość pH	8,7-8,9	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,05-1,25 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	42-48 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	300-350 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	250-300 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 80 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1895TRA300
■ Baza	Związek z Zywicy Poliesterowej i Aminowej																						
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																						
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	połysk 60-80 kąt 60°																						
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-45 sekund 4 mm kubek wypływowy																						
■ Rozcieńczalnik	woda zdeminielizowana																						
■ Wartość pH	8,7-8,9																						
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,05-1,25 g/ml																						
■ Części stałe wartość teoretyczna	42-48 %																						
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	300-350 ml/kg																						
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	250-300 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 80 µm																						
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1895TRA300																						
<b>Powierzchnia</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stal</li> <li>■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni</li> </ul>																						
<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie</li> </ul>																						
<b>System</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Powierzchnia</td> <td>na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu</td> </tr> <tr> <td>■ lakier nawierzchniowy</td> <td>WO1895TRA300 Grubość warstwy suchej 30 µm</td> </tr> </table>	■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu	■ lakier nawierzchniowy	WO1895TRA300 Grubość warstwy suchej 30 µm																		
■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu																						
■ lakier nawierzchniowy	WO1895TRA300 Grubość warstwy suchej 30 µm																						
<b>Test mechaniczny</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Test wytrzymałości</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Odporność na wilgoć - stały klimat</td> <td>120 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0)</td> </tr> </table>	■ Odporność na wilgoć - stały klimat	120 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0)																				
■ Odporność na wilgoć - stały klimat	120 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0)																						

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



# FREIOTHERM-lak. wod. zanurzen. WO1895T

	DIN EN ISO 6270-2 (CH)	DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Odporność na chemikalia</li> </ul>	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.
<b>Technologia i zastosowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Gubość warstwy suchej nie może przekroczyć 40 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Temperatura obiektu</li> </ul>	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Warunki nakładania farby</li> </ul>	Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Natrysk - wysokie ciśnienie</li> </ul>	lepkość dostawcza Dysza: 1,4 mm Nacisk natrysku 3,5 bar
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zanurzeniowo</li> </ul>	30-35 Sek./ 4 mm kubek wpływowy (DIN 53211)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Elektrostatycznie</li> </ul>	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Czyszczenie narzędzi</li> </ul>	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b> Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.</li> </ul>	
<b>Utwardzanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Suszenie piecowe</li> </ul>	15 min./ 150 °C - 10 min./ 160 °C
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura obiektu</b> zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</li> </ul>	
		
<b>Magazynowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°</li> </ul>	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

**FREIOTHERM-lak. wod. zanurzen.  
WO1895T**

C

Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.

Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

**Wskazówki specjalne**■ **EFD-Info**

Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info.  
Nr. 111

■ **Warunki specjalne**

Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.