

**WE1436M_HE0014****FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Odporność mechaniczna	dobra twardość i elastyczność
Ochrona antykorozyjna	dobry
Podłoże	stal, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

Właściwości produktu

Baza	poliamin		
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory		
Lepkość	800-1500 mPa*s, trzpień 4, 60 Lłość obrotów		DIN EN ISO 2555
Wartość pH	8,4-9,0		DIN 19260
Gęstość	1,2-1,3 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	58,0-59,0 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	48,0-49,0 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WE1436MRU905.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °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.		



WE1436M_HE0014

FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	WE1436M Proporcje mieszania 1:1/HE0436 Grubość suchej powłoki 80 µm
	lakier nawierzchniowy	WU1488G stosunek mieszania 3,3:1 / HU0448 grubość suchej powłoki 70 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	
Utwardzacz	HE0436 patrz karta danych technicznych	
Stosunek mieszania	Części wagowe 1:1 Części głośności 0,75:1	
Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	
Grubość warstwy suchej	nie może przekroczyć 200 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
Temperatura obiektu	15-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %	
Czas przetwarzania	max. 3 godzin / 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	30-40 Sek. / 6 mm kubek wpływowy dysza 0,33 mm kąt 30° nacisk materiału 100 bar	DIN 53211
Natrysk - Airmix	30-40 Sek. / 6 mm kubek wpływowy dysza 0,33 mm kąt 30° nacisk materiału 100 bar nacisk rozpylacza 4 bar	DIN 53211
Natrysk - wysokie ciśnienie	30-40 sek. / 6 mm Kubek wpływowy Dysza 1,3 mm Ciśnienie wtrysku 4 bar	DIN 53211
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 200-210 g/m ² grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie na powietrzu	20°C, 50% °C, 0 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie piecowe	do 70 °C możliwe	

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 1

Data aktualizacji: 28 paź 2024

Wydrukowano dnia: 29 paź 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**WE1436M_HE0014****FREOPOX-Hydro-Farba podkładowa**

Suszenie pyłowe	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 6 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.
------------------	--

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111 + 510.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	<p>Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>