



WO1826H FREIOPLAST-Hydro-Pasta

Opis produktu

Technologia produktowa	wodorozcieńczalny lakier piecowy
Zastosowanie branża	np. w branży budowlanej i sanitarnej
Zastosowanie	do zastosowania do wewnątrz
Podatność na powlekanie innymi lakierami	możliwe z lakierami proszkowymi
Odporność mechaniczna	bardzo dobry
Podłoże	metale nieżelazne, stal

Właściwości produktu

Baza	związek z żywicy akrylowej i aminowej	
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	
Lepkość	3500-6200 mPa*s, trzpień 5, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
Wartość pH	8,7-10	DIN 19260
Części stałe	67-69 %	teoretycznie
Części stałe objętościowo	56-57 %	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WO1826HRU916.	
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.	

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 blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu
	Podkład	WO1826HRU916 Grubość suchej powłoki 15 µm
	lakier nawierzchniowy	PB6704ARG916 Grubość suchej powłoki 60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	

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 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 26 cze 2024

Wydrukowano dnia: 1 sie 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WO1826H FREIOPLAST-Hydro-Pasta

Rozcieńczalnik

woda zdemineralizowana

Grubość warstwy suchej

nie może przekroczyć 50 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych

Temperatura obiektu

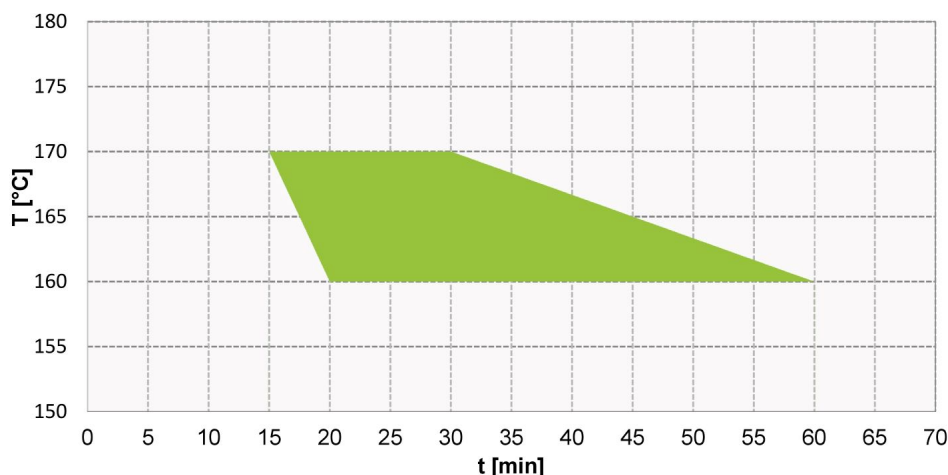
10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy

Warunki nakładania farbyTemperatura pomieszczenia 18-25 °C
względna wilgotność powietrza 40-60 %**Zanurzeniowo**

14-20 sek. / 4 miska wypływowa (DIN 53211)

Wydajność teoretycznabez strat nanoszenia 110-130 g/m² teoretycznie
grubość warstwy 60 µm**Utwardzanie**

Zalecana Temperatura obiektu 30 min/160 °C



Objekt Temperatur in °C	160	170
Object Temperature in °C		

Haltezeit Minimum in Minuten	20	15
Holding time minimum in minutes		

Haltezeit Maximum in Minuten	60	30
Holding time maximum in minutes		

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Suszenie piecowe

20 min. / 160 °C - 15 min. / 170 °C (temperatura obiektu)

Czyszczenie narzędzi roboczych

natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.



WO1826H FREIOPLAST-Hydro-Pasta

Wskazówki

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

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego 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.