

**WL1551H****FREIOPLAST-Hydro-Lakierna barva****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	vodotopna enoslojna barva - monolayer
Uporaba v industriji	npr. v panogi Gradnja in sanitarije
Podlaga	jeklo, pocinkano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akriat-stiren kopolimer	
Stopnja sijaja	svilnato motna 30-54 GU, kot 60°	DIN EN ISO 2813
Viskoznost	1900-2200 mPa*s, vreteno 4, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
pH vrednost	9,0-9,5	DIN 19260
Suha snov	35-37 %	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	31-33 %	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WL1551HRA905.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na cink-fosfatirani jekleni pločevini
	Pokrivna barva	WL1551HRA905 Debelina suhega filma 60 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliči/pokriti z vodo.	
Redčilo	demineralizirana voda	
Debelina suhega sloja	ne sme preseči 80 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.	
Temperatura objekta	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
Delovna temperatura	Temperatura prostora 15-25 °C relativna vlaga 40-60 %	

**WL1551H****FREIOPLAST-Hydro-Lakierna barva**

Brizganje - visoki pritisk	v dobavljeni viskoznosti Šoba 1,4 mm Tlak brizganja 4 bar	
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti	
Poraba	brez izgube pri nanosu 240-260 g/m ² debelina sloja 80 µm	teoretična določitev
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Sušenje v peči	možno do 100 °C	
Prašno suho	po 25 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 35 minutah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 5 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	takoj z vodo - eventuelno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.
--------------------	---

Opombe

EFD - Info	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 111.
Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.