

**WO1834G****FREIOTHERM-Hydro-Vernice****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	smalto per verniciatura a forno diluibile in acqua
Applicazione settore	es. nel settore dei servizi di verniciatura
Resistenza all'acqua calda	buono
Substrato	Metalli non ferrosi, Acciaio, Alluminio

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Combinazione di resina poliestere/amminica		
Colore	Tutte le sfumature comuni		
Brillantezza	Altamente lucido	80-95 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	Tempo di flusso 50-60 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
pH	8,3-8,7		DIN 19260
Corpi solidi	45-52 %		Teorico
Contenuto solido volumetrico	38-42 %		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WO1834GRA905.		
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.		
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.		

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
Proposta di configurazione	Substrato	Alluminio	
	Protezione bordi	WO1834GRA905 Spessore film secco 30 µm	
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.		
Diluizione	acqua demineralizzata		
Spessore del film secco	non deve superare i 40 µm – pericolo di bolle di reazione.		

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



WO1834G

FREIOTHERM-Hydro-Vernice

Temperatura dell'oggetto	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica Ugello 1,4 mm Pressione d'iniezione 3-4 bar	
Elettrostaticamente	possibilmente, in funzione dell'impianto	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 210-230 g/m ² spessore dello strato 80 µm	teorico
Essiccazione in forno	30 min. / 180 °C - 15 min. / 200 °C (temperatura dell'oggetto)	
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.	

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111.	
Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.	
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.	