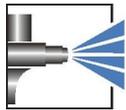


FREIOTHERM-System-Hydrolack

WO9191H

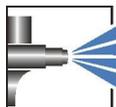
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Хорошая стойкость к конденсирующейся влаге ■ Хорошая твердость и эластичность ■ Перекрывается порошковыми ЛКМ ■ Для наружного применения 																						
Системные покрытия	<ul style="list-style-type: none"> ■ Системные жидкие покрытия <p>Для различных способов применения, имеются в наличии покрытия, оптический внешний вид которых по цвету, степень блеска и типу поверхности, оптимально соответствуют друг другу.</p>																						
Технико/физические характеристики	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиакрилата и меламина</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>полуматовые 25-35 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td> <td>Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,20-1,40 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>45-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>270-350 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>230-280 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WO9191HC1628</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 25-35 угол 60°	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,5-8,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,20-1,40 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	45-58 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-350 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-280 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO9191HC1628
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 25-35 угол 60°																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,5-8,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,20-1,40 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	45-58 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-350 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-280 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO9191HC1628																						
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Грунтовка - анафорез ■ Сталь ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки 																						
Подготовка поверхности	<ul style="list-style-type: none"> ■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности 																						



FREIOTHERM-System-Hydrolack

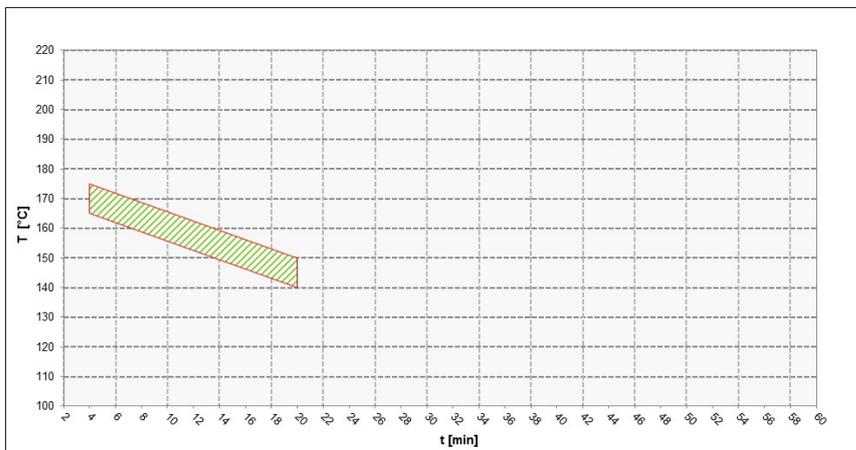
WO9191H

	(например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.	
Система ЛКП	<ul style="list-style-type: none"> ■ Подложка на пластине из листовой стали ■ Финишный слой WO9191HC1628 Толщина ЛКП 30 µm 	
Механические испытания	<ul style="list-style-type: none"> ■ метод надрезов решеткой Gt 0 DIN EN ISO 2409 	
Стойкость	<ul style="list-style-type: none"> ■ Климатический тест - водяной туман 240 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 6270-2 (CH) ■ Соляной туман (NSS) 240 часов Проникновение Wb < 4 mm DIN EN ISO 9227 ■ Химстойкость Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре. 	
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> ■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 45 мкм - для предотвращения образования пузырей ■ Температура объекта 18-25 °C ■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 % ■ Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,2 mm Давление распыления 4 bar ■ Нанесение следующих слоев возможно после предварительной проверки ■ Очистка рабочих инструментов Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424. ■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности. 	
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отверждение под действием температуры 25 мин. / 150 °C - 10 мин. / 170 °C ■ Температура объекта Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами 	



FREIOTHERM-System-Hydrolack

WO9191H



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °С. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.

Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.

Специальные указания

- **EFD-Информация**
Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.
111

- **Условия испытаний**
Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.