

**WL1551H****FREIOPLAST-Hydro-Vernice****Descrizione del prodotto**

|                                |                                       |
|--------------------------------|---------------------------------------|
| <b>Tecnologia dei prodotti</b> | vernice monostrato diluibile in acqua |
| <b>Applicazione settore</b>    | es. nel settore edile e dei sanitari  |
| <b>Substrato</b>               | Acciaio, Acciaio galvanizzato         |

**Caratteristiche generali del prodotto**

|                                     |  |                      |                 |
|-------------------------------------|--|----------------------|-----------------|
| <b>Base del legante</b>             | Copolimero stirolo acrilato  |                      |                 |
| <b>Brillantezza</b>                 | Satinato opaco   | 30-54 GU, angolo 60° | DIN EN ISO 2813 |
| <b>Viscosità</b>                    | 1900-2200 mPa*s, cilindro 4, 60 rotazione  |                      | DIN EN ISO 2555 |
| <b>pH</b>                           | 9,0-9,5  |                      | DIN 19260       |
| <b>Corpi solidi</b>                 | 35-37 %  |                      | Teorico         |
| <b>Contenuto solido volumetrico</b> | 31-33 %  |                      | Teorico         |
| <b>Prodotto di riferimento</b>      | I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WL1551HRA905.   |                      |                 |
| <b>Durata di stoccaggio</b>         | 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**

|                                   |  |   |                           |
|-----------------------------------|--|---|---------------------------|
| <b>Pre-trattamento</b>            | 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. |   |                           |
| <b>Proposta di configurazione</b> | Substrato  | Su lamiera in acciaio con fosfatazione allo zinco |                           |
|                                   | Vernice di finitura  | WL1551HRA905                                      | Spessore film secco 60 µm |
| <b>Nota prima dell'uso</b>        | 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.  |   |                           |
| <b>Diluizione</b>                 | acqua demineralizzata  |   |                           |
| <b>Spessore del film secco</b>    | non deve superare i 80 µm – pericolo di bolle di reazione.   |   |                           |
| <b>Temperatura dell'oggetto</b>   | 10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada   |   |                           |
| <b>Temperatura di lavorazione</b> | Temperatura ambiente 15-25 °C<br>Umidità relativa dell'aria 40-60 %  |   |                           |

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 1/2 | Versione 0

Data di revisione: 24 mag 2024

Data di stampa: 5 giu 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WL1551H FREIOPLAST-Hydro-Vernice

|  |   |                   |
|--|---|-------------------|
| <b>Spruzzatura ad alta pressione</b>       | in viscosità di fabbrica<br>Ugello 1,4 mm<br>Pressione d'iniezione 4 bar  |                   |
| <b>Rullatura/verniciatura</b>              | con viscosità di fabbrica   |                   |
| <b>Quantità di applicazione</b>            | senza perdita di applicazione 240-260 g/m <sup>2</sup><br>spessore dello strato 80 µm   | teorico           |
| <b>Essiccazione in forno</b>               | fino a 100 °C possibile   |                   |
| <b>Essiccazione all'aria</b>               | 18-22 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria  |                   |
| <b>Essiccazione fuori polvere</b>          | dopo 25 minuti (grado di secchezza 1)   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Antiscivolo</b>                         | dopo 35 minuti (grado di secchezza 4)   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Essiccazione completa</b>               | dopo 5 giorno/i (smorzamento del pendolo)   | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b> | immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424. |                   |

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

|                       |  |
|-----------------------|--|
| <b>Riverniciatura</b> | possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca. |
|-----------------------|--|

### Note

|   |   |
|---|---|
| <b>Info EFD</b>                             | Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111.  |
| <b>Tutela del lavoro e della salute</b>     | 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.                              |
| <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> | 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.<br><br>Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica. |