



WT4100MRU910 FREIOTHERM-LC-DipTec

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	barva za potapljanje na vodni osnovi
Uporaba v industriji	npr. v panogi Gradnja in sanitarije
Uporaba	Temeljni nanos
Vrsta paste	Dodajna pasta, popolnoma nevtralizirana

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akril-poliester smola	
Barvni ton	Čista bela	
Viskoznost	2000 - 6000 mPa*s, vreteno 5, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
pH vrednost	8,7 - 9,2	DIN 19260
Gostota	1,2 - 1,4 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	72 - 76 %	teoretična določitev
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.	
Stopnja sijaja	5 - 25 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na železofosfatirano jekleno pločevino
	Temeljni nanos	WT4100MRU910 Debelina suhega filma 5 - 15 µm
	Pokrivna barva	PL1004AR2852 Debelina suhega filma 60 - 80 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti/pokriti z vodo.	
Redčilo	demineralizirana voda	
Priporočena debelina sloja	5 - 15 µm	



WT4100MRU910 FREIOTHERM-LC-DipTec

Hitrost iztekanja	18 - 24 sek. / 4 mm pretočna posoda (ISO 2431)	
pH vrednost	8,7 - 9,2	DIN 19260
Suha snov	28 - 34 %	DIN EN ISO 3251
Delež organskih topil	4 - 12 %	
Temperatura kopeli	20 - 30 °C	
Čas oslojevanja	60-180 sek.	
Promet	1 Letni promet Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja).	
Informacija o utrjevanju	Premaz je primerno za utrjevanje pri uporabi prelakiranja z modificirano prašno barvo. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testirani obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.	
Sušenje v peči	10 min. / 120 °C - 20 min. / 130 °C (temperatura predmeta)	
Čiščenje delovnih naprav	takoj z vodo. Zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo.	

Mehanske preiskave

Testni substrat	na železofosfatiranju	
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt <1	DIN EN ISO 2409

Klimatske preiskave

Testni substrat	na železofosfatiranju		
Test vlažne komore - menjajoča klima	Trajanje stres	4 Cikli	DIN EN ISO 6270-2 AHT
	območje mehurčko	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
	odstopni re	[Varibale 4] mm	DIN EN ISO 4628-8
	korozijski re	[Varibale 5] mm	DIN EN ISO 4628-8
	prečni re	Gt [Varibale 7]	DIN EN ISO 2409

Opombe

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.		