

**WL1525P****FREIOPLAST-Hydro-Zascita robov****Opis izdelka**

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

**Splošne lastnosti izdelka**

Osnova vezivnega sredstva	Akriat-stiren kopolimer	
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni	
Sijaj vizualno	svilnato sijajna	
Viskoznost	1000-2000 mPa*s, vreteno 4, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
pH vrednost	8,4-9,3	DIN 19260
Suha snov	29-36 %	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	24-29 %	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WL1525PM1245.	
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 zahtevam.	

**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	Les
	Pokrivna barva	WL1525PM1245 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	
Temperatura objekta	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
Delovna temperatura	Temperatura prostora 18-25 °C relativna vlaga 40-70 %	

**WL1525P****FREIOPLAST-Hydro-Zascita robov**

<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	40-50 sek. / 4 mm Pretočna posoda Šoba 1,7 mm Tlak vbrizgavanja 3-4 bar	DIN 53211
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	v dobavni viskoznosti	
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 290-310 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 80 µm	teoretična določitev
<b>Zračno sušenje</b>	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
<b>Sušenje v peči</b>	možno do 70 °C	
<b>Prašno suho</b>	po 15 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 0,5 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 17 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	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**

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

**Opombe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 111.
<b>Zaščita dela in zdravja</b>	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.
<b>Pogoji preskušanja</b>	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.