

**WL1544M****FREIOPLAST-Hydro-Lak boja****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	vodotopljivi 1K premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Podlaga	neželjezni metali, čelik, nehrđajući čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilat-stiren kopolimer		
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje		
Stupanj sjaja	Tupo mat	5-15 GU, Kut 85° Stupanj sjaja jako ovisi o strukturi. Navedena vrijednost odnosi se na glatku, slabo strukturiranu površinu.	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	1800-2200 mPa*s, vreteno 4, 60 okretaja		DIN EN ISO 2555
pH vrijednost	8,5-8,7		DIN 19260
Suha tvar	42-46 %		teoretski
Volumen tvdih djelica	31-34 %		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod s nijansom WL1544MRU905.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.		

Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Nehrđajući čelik	
	Završna boja	WL1544MRU905	Debljina suhog filma 60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu preliti/pokriti sa vodom.		
Razrjeđivač	demineralizirana voda		
Debljina suhoga filma	ne smije prekoračiti 100 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.		

**WL1544M****FREIOPLAST-Hydro-Lak boja**

Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu Dizna 11 mm, kut 30° Pritisak materijala 100 bar Pritisak rasprskivanja 3-4 bar	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke mlaznica 1,4 mm tlak ubrizgavanja 4 bar	
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 275-295 g/m ² debljina sloja 80 µm	teoretski
Sušenje u peći	moguće do 80 °C	
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 45 minuta (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 7 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916, zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.

Primjedbe

EFD - Info Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 111.

Zaštita rada i zdravlja Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.