



WO1821V

FREIOTHERM-Hydro-Metallic

Описание продукта

Технология продукта	Водоразбавляемая краска горячей сушки
Области применения	например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника)
Внешний вид поверхности	Эффект Металлик
Подсушка	быстро
Устойчивость к слипанию	высокая
Подложка	Сталь, Алюминий, Грунтовка

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата, полиэфира и меламина	
Цвет	Оттенки металликов	
сиять визуально	матовый	
Вязкость	Время истечения 23-27 сек., 4 мм расходомер	DIN 53211
pH-Значение	7,9-8,1	DIN 19260
Сухой остаток	15-18 %	теоретический
Объемный сухой остаток	13-15 %	теоретический
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту с оттенком WO1821VS737.	
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 6 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.	

Применение и подготовка

Подготовка поверхности	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
Система ЛКП	Подложка	Алюминий
	Финишный слой	WO1821VS2737 Толщина сухой пленки 30 мкм



WO1821V

FREIOTHERM-Hydro-Metallic

Указание по использованию	Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.	
Разбавитель	Деминерализованная вода	
Толщина ЛКП	Толщина сухой пленки не должна превышать 80 мкм – риск образования пузырьков реакции.	
Температура объекта	10-30 °С, минимум на +3 °С выше температуры точки росы	
Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °С относительная влажность 40-60 %	
Пневматическое нанесение	23-27 Сек. / 4 мм Чашка Сопло 1,2 мм Давление впрыска 4 бар	DIN 53211
Расход материала	без потерь при нанесении 200-220 г/м ² толщина слоя 30 мкм	теоретический
Примечание по отверждению	Цветная область = условия выпечки с хорошими конечными свойствам. Приведенные условия горячей сушки основаны на результатах лабораторных испытаний и являются поэтому лишь справочным руководством для настройки установок для нанесения покрытий обрабатывающего предприятия. Ответственность за обеспечение полного отверждения покрытия лежит на обрабатывающем предприятии. Должна проводиться проверка полного отверждения покрытия на соответствие оригинальным образцам-эталонам в условиях серийного производства с проведением дополнительных аналитических исследований и испытаний на прочность. Если потребуется консультация, мы в вашем распоряжении.	
Отверждение под действием температуры	10 мин. / 170 °С - 20 мин. / 150 °С (температура объекта)	
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.	

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

перекрашивание	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки.
-----------------------	--

Указания

EFD-Информация	Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 111.
Охрана труда и здоровья	При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности 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.



WO1821V FREIOTHERM-Hydro-Metallic

Условия испытания

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.