



## WL1509H FREIOPLAST-Hydro-Lak

### Popis produktu

Technologie výroby	vodou ředitelný jednovrstvý lak
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Podklad	Ocel, železem fosfátovaná ocel

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Kombinace esterů akrylátové a epoxidové pryskyřice		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	hedvábný mat	25-45 GU, úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 75-85 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
pH	8,5-8,7		DIN 19260
Pevné částice	34-39 %		teoreticky
Objem pevných částic	30-33 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WL1509HRA905.		
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.  Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

### Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Návrh skladby	Podklad	Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním	
	Krycí lak	WL1509HRA905	Tloušťka suchého filmu 80 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupy převrstvěte vodou.		
Ředění	demi voda		
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin		
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání		
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %		



## WL1509H FREIOPLAST-Hydro-Lak

<b>Stříkání vysokotlakem</b>	s viskozitou při dodání tryska 1,4 mm tlak nástřiku 4 barů	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 260-280 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 80 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	až 80 °C možné	
<b>Schnutí na prach</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 1 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.	

### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.