

**WL1535V****FREIOPLAST-Hydro-Osnovi premaz****Opis proizvoda**

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

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilat-stiren kopolimer	
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	1000-1500 mPa*s, vreteno 4, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
pH vrijednost	8,5-8,7	DIN 19260
Suha tvar	46-50 %	teoretski
Volumen tvrdih djelica	33-35 %	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod s nijansom WL1535VRU905.	
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.	



WL1535V

FREIOPLAST-Hydro-Osnovi premaz

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	Podloga	Na pjeskarenom čeličnom limu
	Temeljni nanos	WL1535V Debljina suhog filma 60 µm
	Završna boja	WU1488GRG910 Omjer miješanja 3,3 : 1 HU0448 Debljina suhog filma 50 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješaćem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prelitati/pokriti sa vodom.	
Razrjeđivač	demineralizirana voda	
Debljina suhoga filma	ne smije prekoračiti 100 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.	
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 4 bar	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke mlaznica 1,4 mm tlak ubrizgavanja 3-4 bar	
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 210-225 g/m ² debljina sloja 60 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.	

**WL1535V****FREIOPLAST-Hydro-Osnovi premaz****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.