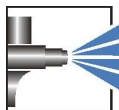



FREIOPLAST-emalia wodna
WL1606P

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wodorozcieńczalny lakier jednowarstwowy ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Szybkie schnięcie 																						
Dane techniczne	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Polimer Akrylowo Styrenowy</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość AFNOR 4</td> <td>Czas wypływu 55-65 sekund</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>9,3-9,7</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>54-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>370-380 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>205-215 g/m², Grubość warstwy 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WL1606PRA204</td> </tr> </table>	■ Baza	Polimer Akrylowo Styrenowy	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Lepkość AFNOR 4	Czas wypływu 55-65 sekund	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	9,3-9,7	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,4 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	54-58 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	370-380 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	205-215 g/m ² , Grubość warstwy 80 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WL1606PRA204
■ Baza	Polimer Akrylowo Styrenowy																						
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																						
■ Stopień połysku wizualnie	mat																						
■ Lepkość AFNOR 4	Czas wypływu 55-65 sekund																						
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																						
■ Wartość pH	9,3-9,7																						
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,4 g/ml																						
■ Części stałe wartość teoretyczna	54-58 %																						
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	370-380 ml/kg																						
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	205-215 g/m ² , Grubość warstwy 80 µm																						
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WL1606PRA204																						
Powierzchnia	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stal ■ Stal - na powierzchniach ocynkowanych konieczne przetestowanie ■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni 																						
Przygotowanie powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. ■ przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie 																						
System	<table border="1"> <tr> <td>■ Powierzchnia</td> <td>na czystej blaszce stalowej</td> </tr> <tr> <td>■ lakier nawierzchniowy</td> <td>WL1606PRA204 Grubość warstwy suchej 50 µm</td> </tr> </table>	■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej	■ lakier nawierzchniowy	WL1606PRA204 Grubość warstwy suchej 50 µm																		
■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej																						
■ lakier nawierzchniowy	WL1606PRA204 Grubość warstwy suchej 50 µm																						
Test mechaniczny	<table border="1"> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
Technologia i zastosowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). ■ Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. ■ Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 80 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych 																						

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



FREIOPLAST-emalia wodna WL1606P

	■ Temperatura obiektu	10-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	lepkość dostawcza Dysza: 1,4 mm Nacisk natrysku 3-4 bar
	■ Zanurzeniowo	17-20 Sek./ 4 mm kubek wpływowy (DIN 53211)
	■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.
■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.		
Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu	przy 20 °C, 40-60 % względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 40 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 1 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 3 dnach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do °C
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25° C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	
Wskazówki specjalne	■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111	
	■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.