

**WE1436M\_HE0436****FREOPOX-Hydro-Temeljna barva****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	vodotopen 2K premaz
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi izdelava vozil
<b>Mehanska odpornost</b>	dobra trdota in elastičnost
<b>Protikorozijska zaščita</b>	dobro
<b>Podlaga</b>	jeklo, Jeklo peskano

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	poliamin	
<b>Barvni ton</b>	Vsi običajni barvni toni	
<b>Viskoznost</b>	800-1500 mPa*s, vreteno 4, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
<b>pH vrednost</b>	8,4-9,0	DIN 19260
<b>Gostota</b>	1,2-1,3 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	57,5-59,5 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Volumen trdnih delcev</b>	47,0-49,0 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Referenčni izdelek</b>	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WE1436MRU905.	
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	



## WE1436M\_HE0436

### FREOPOX-Hydro-Temeljna barva

#### Uporaba in predelovanje

<b>Predhodna obdelava</b>	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
<b>Predlog zaščitnega sistema</b>	Podlaga	Na peskani jekleni pločevini
	Temeljni nanos	WE1436M Razmerje mešanja 1:1/HE0436 Debelina suhega filma 80 µm
	Pokrivna barva	WU1488G Razmerje mešanja 3,3:1 / HU0448 Debelina suhega filma 70 µm
<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice prelit/pokriti z vodo.	
<b>Trdilec</b>	HE0436 glej tehnični list	
<b>Mešalno razmerje</b>	Deli po masi 1:1 Deli zvezka 0,75:1	
<b>Redčilo</b>	demineralizirana voda	
<b>Debelina suhega sloja</b>	ne sme preseči 200 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.	
<b>Temperatura objekta</b>	15-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
<b>Delovna temperatura</b>	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	
<b>Uporabnost</b>	maks. 3 ur / 20 °C Konec uporabnega časa z opazovanjem želiranja ni mogoče opredeliti. Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
<b>Brizganje - airless</b>	30-40 sek. / 6 mm iztočne čašice Šoba 0,33 mm kot 30° Pritisk materiala 100 bar	DIN 53211
<b>Brizganje - airmix</b>	30-40 sek. / 6 mm iztočne čašice Šoba 0,33 mm kot 30° Pritisk materiala 100 bar Pritisk razprševanja 4 bar	DIN 53211
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	30-40 sek. / 6 mm Pretočna posoda Šoba 1,3 mm Tlak vbrizgavanja 4 bar	DIN 53211
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 200-210 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 80 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
<b>Sušenje v peči</b>	možno do 70 °C	
<b>Zračno sušenje</b>	20°C, 50% °C, 0 % relativna vlaga	

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Stran 2/3 | Verzija 1

Datum revidirane izdaje: 28. okt. 2024 Datum izdaje: 29. okt. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**WE1436M\_HE0436****FREOPOX-Hydro-Temeljna barva**

<b>Prašno suho</b>	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 6 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 10 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	takoj z vodo - eventuelno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.	

**Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**

<b>Prebarvanje</b>	z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.
--------------------	---

**Opombe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 111 + 510.
<b>Zaščita dela in zdravja</b>	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
<b>Pogoji preskušanja</b>	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.  Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.