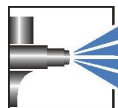




## FREIOPLAST-Hydro-lak WL1606P

<b>Vlastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vodou ředitelný jednovrstvý lak</li> <li>■ Použití např. v branži stavebnictví a sanity</li> <li>■ Dobrá přilnavost na oceli a nekovech</li> <li>■ Rychlé zasychání</li> </ul>																						
<b>Technická/ Fyzikální Data</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Polymer akrylát styrol</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita AFNOR 4</td> <td>Doba výtoku 55-65 Sekund</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demi voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>9,3-9,7</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,2-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>54-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>370-380 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>205-215 g/m<sup>2</sup>, Tloušťka nátěru 80 μm</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WL1606PRA204</td> </tr> </table>	■ Pojivová báze	Polymer akrylát styrol	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	mat	■ Viskozita AFNOR 4	Doba výtoku 55-65 Sekund	■ Ředění	demi voda	■ pH	9,3-9,7	■ Hustota teoretický údaj	1,2-1,4 g/ml	■ Pevné částice teoretický údaj	54-58 %	■ Objem pevných částic teoretický údaj	370-380 ml/kg	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	205-215 g/m <sup>2</sup> , Tloušťka nátěru 80 μm	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WL1606PRA204
■ Pojivová báze	Polymer akrylát styrol																						
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																						
■ Stupeň lesku vizuálně	mat																						
■ Viskozita AFNOR 4	Doba výtoku 55-65 Sekund																						
■ Ředění	demi voda																						
■ pH	9,3-9,7																						
■ Hustota teoretický údaj	1,2-1,4 g/ml																						
■ Pevné částice teoretický údaj	54-58 %																						
■ Objem pevných částic teoretický údaj	370-380 ml/kg																						
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	205-215 g/m <sup>2</sup> , Tloušťka nátěru 80 μm																						
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WL1606PRA204																						
<b>Podklad</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ocel</li> <li>■ Ocel- u pozinkovaných podkladů je nutné provést předem zkoušku</li> <li>■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená</li> </ul>																						
<b>Předúprava</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozní ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení</li> </ul>																						
<b>Návrh skladby</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Podklad</td> <td>na holém ocelovém plechu</td> </tr> <tr> <td>■ Krycí lak</td> <td>WL1606PRA204 Tloušťka suchého filmu 50 μm</td> </tr> </table>	■ Podklad	na holém ocelovém plechu	■ Krycí lak	WL1606PRA204 Tloušťka suchého filmu 50 μm																		
■ Podklad	na holém ocelovém plechu																						
■ Krycí lak	WL1606PRA204 Tloušťka suchého filmu 50 μm																						
<b>Mechanická zkouška</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Zpracování a použití</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 80 μm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin</li> <li>■ Teplota objektu 10-30 °C</li> </ul>																						

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



## FREIOPLAST-Hydro-lak WL1606P

	■ Zpracovatelské podmínky	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Stříkání vysokotlakem	v dodávané viskozitě Tryska: 1,4 mm Tlak stříkání 3-4 bar
	■ Máčení	17-20 Sek/ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211)
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.
	■ <b>Pokyny k ochraně práce a zdraví</b>	
Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení 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>Vytvrzení</b>	■ Schnutí na vzduchu	při 20 °C, 40-60 % relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh
	■ Schnutí na prach	po 40 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Na uchopení	po 1 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Proschnutý	po 3 dnech (Tvrdot tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)
	■ Schnutí v peci	možné do °C
<b>Skladování</b>	■ 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.	
<b>Speciální pokyny</b>	■ <b>EFD-Info</b> Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111  ■ <b>Zkušební podmínky</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.	