



## WO1821V

### FREIOTHERM-Hydro-Metalik

#### Opis izdelka

<b>Tehnologija proizvoda</b>	vodotopna pečno sušeča barva
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi Gradnja in sanitarije
<b>Površinska optika</b>	Metalik efekt
<b>Sušenje</b>	hitro
<b>Odpornost proti zlepljanju dveh premazanih površin</b>	dobro
<b>Podlaga</b>	jeklo, aluminij, Temeljni nanos

#### Splošne lastnosti izdelka

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Kombinacija iz akrilatnih/poliestrskih/amino smol	
<b>Barvni ton</b>	Metalik barvni toni	
<b>Sijaj vizualno</b>	mat	
<b>Viskoznost</b>	Čas pretoka 23-27 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
<b>pH vrednost</b>	7,9-8,1	DIN 19260
<b>Suha snov</b>	15-18 %	teoretična določitev
<b>Volumen trdnih delcev</b>	13-15 %	teoretična določitev
<b>Referenčni izdelek</b>	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WO1821VS737.	
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 6 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.	

#### 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	Aluminij
	Pokrivna barva	WO1821VS2737 Debelina suhega filma 30 µm
<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti/pokriti z vodo.	



## WO1821V FREIOTHERM-Hydro-Metalik

<b>Redčilo</b>	demineralizirana voda	
<b>Debelina suhega sloja</b>	ne sme preseči 80 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.	
<b>Temperatura objekta</b>	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
<b>Delovna temperatura</b>	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	23-27 sek. / 4 mm Pretočna posoda Šoba 1,2 mm Tlak vbrizgavanja 4 bar	DIN 53211
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 200-220 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 30 µm	teoretična določitev
<b>Opomba o strjevanju</b>	Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.  Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranjimi obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.	
<b>Sušenje v peči</b>	10 min. / 170 °C - 20 min. / 150 °C (temperatura predmeta)	
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	takoj z vodo - eventualno 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.
<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.