



## WO1864L FREIOTHERM-Hydro-Lak

### Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný vypalovací lak
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Možnost přelakování	s práškovými laky možné
Podklad	Ocel

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Kombinace polyester-aminové pryskyřice		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	hedvábný mat	30-50 GU, úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 50-65 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
pH	8,7-8,9		DIN 19260
Hustota	1,10-1,25 g/ml		teoreticky
Pevné částice	37-46 %		teoreticky
Objem pevných částic	29-34 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WO1864LRU905.		
Skladování	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.		

### Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Návrh skladby	Podklad	Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním	
	Krycí lak	WO1864LRU905	Tloušťka suchého filmu 30 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou.		
Ředění	demi voda		
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 35 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin		
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání		



## WO1864L FREIOTHERM-Hydro-Lak

<b>Zpracovatelská teplota</b>	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	s viskozitou při dodání tryska 1,5 mm tlak nástřiku 3-4 barů
<b>Elektrostaticky</b>	možné, dle specifik linky
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 160-180 g/m <sup>2</sup> <span style="float: right;">teoreticky</span> tloušťka vrstvy 40 µm
<b>Schnutí v peci</b>	20 min. / 140 °C - 10 min. / 170 °C (teplota objektu)
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.

### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	možné po přechozí zkoušce
--------------------	---------------------------

### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření 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>Podmínky zkoušky</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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.