

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	malowanie wodorozcieńczalne, jednokomponentowe
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Wysychanie	szybko
Podłoże	metale nieżelazne, stal

Właściwości produktu

Baza	polimer akrylowo styrenowy	
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	
Błyszczec wizualnie	głęboki mat	
Lepkość	Czas wypływu 40-60 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Wartość pH	8,2-8,6	DIN 19260
Części stałe	48-54 %	teoretycznie
Części stałe objętościowo	34-39 %	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WL1535MRU732.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 9 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.	

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Farba podkładowa****Zastosowanie i technologia**

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu
	Podkład	WL1535MRU732 Grubość suchej powłoki 60 µm
	lakier nawierzchniowy	WU1488GRG910 stosunek mieszania 3,3:1/ HU0448 grubość suchej powłoki 50 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	
Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	
Grubość warstwy suchej	nie może przekroczyć 80 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 15-25 °C względna wilgotność powietrza 40-70 %	
Natrysk - Airmix	lepkość dostawcza dysza 11 mm kąt 30° nacisk materiału 120 bar nacisk rozpylacza 4-6 bar	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 200-220 g/m ² grubość warstwy 60 µm	teoretycznie
Suszenie piecowe	do 60 °C możliwe	
Suszenie na powietrzu	18-22 °C, 40-60 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 15 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 0,5 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 3 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.	

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Farba podkładowa****Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**

możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.

Wskazówki**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego 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.