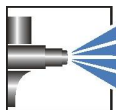

**FREIOPLAST-Hydro-Digitaldruckg  
WL1676P**

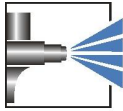
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая краска для получения однослойной системы ЛКП</li> <li>■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника)</li> <li>■ Быстрое предварительное отверждение</li> <li>■ Возможно ускоренное отверждение</li> <li>■ Хорошая твердость и эластичность</li> <li>■ Подходит для окраски пластмасс</li> <li>■ Возможность печати на ЛКП</li> </ul>																						
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиакрилата и полиуретана</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td> <td>Время истечения 35-43 секунд 4 мм диаметр отверстия</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,4-8,8</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,25-1,45 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>49-63 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>270-290 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>280-300 g/m<sup>2</sup>, толщина ЛКП 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WL1676PN1258</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и полиуретана	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 35-43 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,4-8,8	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,45 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	49-63 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-290 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	280-300 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1676PN1258
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и полиуретана																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	матовые																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 35-43 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,4-8,8																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,45 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	49-63 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-290 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	280-300 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1676PN1258																						
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PS (Полистирол)</li> <li>■ PS (Пенополистирол)</li> </ul>																						
<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.</li> </ul>																						
<b>Система ЛКП</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>PS (Полистирол)</td> </tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td> <td>WL1676PN1258 Толщина ЛКП 30 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	PS (Полистирол)	■ Финишный слой	WL1676PN1258 Толщина ЛКП 30 µm																		
■ Подложка	PS (Полистирол)																						
■ Финишный слой	WL1676PN1258 Толщина ЛКП 30 µm																						

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



# FREIOPLAST-Hydro-Digitaldruckg WL1676P

<b>Механические испытания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ метод надрезов решеткой Gt 0 DIN EN ISO 2409</li> </ul>
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.</li> <li>■ Температура объекта 10-30 °C</li> <li>■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %</li> <li>■ Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 4 bar</li> <li>■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки</li> <li>■ Очистка рабочих инструментов Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.</li> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.</li> </ul>
<b>Отверждение</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Отверждение на воздухе при 20 AC, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха</li> <li>■ Время высыхания "от пыли" через 20 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Время высыхания «до отлипа» через 1 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Полное отверждение через 3 дней (день) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 90°C</li> </ul>
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</li> </ul> <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>
<b>Специальные указания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Информация</b> Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111</li> <li>■ <b>Условия испытаний</b></li> </ul>



**FREIOPLAST-Hydro-Digitaldruckg**  
WL1676P

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270.  
Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии.  
На метод применения мы не можем оказывать влияние.  
Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.