



## WO1852H\_METALLIC

### FREIOTHERM-Hydro-Metalik

#### Opis izdelka

<b>Tehnologija proizvoda</b>	vodotopna pečno sušeča barva
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika
<b>Površinska optika</b>	Metalik efekt
<b>Možnost lakiranja</b>	mogoče s prašnimi laki
<b>Mehanska odpornost</b>	dobra trdota in elastičnost
<b>Podlaga</b>	neželezne kovine, jeklo, ATL-temeljizirano

#### Splošne lastnosti izdelka

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Kombinacija iz akrilatnih/amino smol		
<b>Barvni ton</b>	Metalik barvni toni		
<b>Stopnja sijaja</b>	svilnato motna	25-50 GU, kot 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskoznost</b>	Čas pretoka 40-45 sek., 4 mm pretočna posoda		DIN 53211
<b>pH vrednost</b>	8,0-8,4		DIN 19260
<b>Suha snov</b>	47-49 %		teoretična določitev
<b>Volumen trdnih delcev</b>	33-35 %		teoretična določitev
<b>Referenčni izdelek</b>	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WO1852HL1913.		
<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	Na čisto jekleno pločevino	
	Pokrivna barva	WO1852HL1913	Debelina suhega filma 30 µm
<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kože preliti/pokriti z vodo.		
<b>Redčilo</b>	demineralizirana voda		
<b>Debelina suhega sloja</b>	ne sme preseči 45 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.		



## WO1852H\_METALLIC

### FREIOTHERM-Hydro-Metalik

<b>Temperatura objekta</b>	18-25 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
<b>Delovna temperatura</b>	Temperatura prostora 18-25 °C relativna vlaga 40-60 %	
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	v dobavljeni viskoznosti Šoba 1,4 mm Tlak brizganja 4 bar	
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 260-280 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 80 µm	teoretična določitev
<b>Sušenje v peči</b>	4 min. / 150 °C - 10 min. / 160 °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>	po predhodnih testih možno
--------------------	----------------------------

#### 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.