

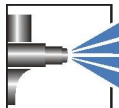


FREIOPLAST-Hydro-Abziehlack

WL1621HRU999

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|----------------------------|----------|--|---------------------------|-----------------|-------------|---|--------------|-----------------------|-------------|-----|-------------------------------------|----------------|--|---------|--|---------------|--|---|--|------------------------|
| Proprietà | <ul style="list-style-type: none"> ■ Rivestimento monocomponente diluibile in acqua ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ Asciugatura superficiale rapida ■ Adatto a diversi substrati ■ Buona flessibilità | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dati tecnici / fisici | <table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina a polimerizzazione</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>incolore</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza visuale</td> <td>Satinato lucido</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>4500-5500 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>7-9</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,06-1,07 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>48-52 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>350-450 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>250-350 g/m², Spessore dello strato 120 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WL1621HRU999</td> </tr> </table> | ■ Base del legante | Resina a polimerizzazione | ■ Colore | incolore | ■ Brillantezza visuale | Satinato lucido | ■ Viscosità | 4500-5500 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min. | ■ Diluizione | acqua demineralizzata | ■ Valore pH | 7-9 | ■ Densità determinazione teorica | 1,06-1,07 g/ml | ■ Corpi solidi determinazione teorica | 48-52 % | ■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica | 350-450 ml/kg | ■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione | 250-350 g/m ² , Spessore dello strato 120 µm | ■ Colore di riferimento dei valori indicati | Colore di WL1621HRU999 |
| ■ Base del legante | Resina a polimerizzazione | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Colore | incolore | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Brillantezza visuale | Satinato lucido | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viscosità | 4500-5500 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Diluizione | acqua demineralizzata | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Valore pH | 7-9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densità determinazione teorica | 1,06-1,07 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Corpi solidi determinazione teorica | 48-52 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica | 350-450 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione | 250-350 g/m ² , Spessore dello strato 120 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Colore di riferimento dei valori indicati | Colore di WL1621HRU999 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Substrato | <ul style="list-style-type: none"> ■ Alluminio ■ Acciaio inox ■ Acciaio | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pre-trattamento | <ul style="list-style-type: none"> ■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Proposta di configurazione | <table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>su lamiera in acciaio nuda</td> </tr> <tr> <td>■ Fondo</td> <td>WL1621HRU999 Spessore del film secco 120 µm</td> </tr> </table> | ■ Substrato | su lamiera in acciaio nuda | ■ Fondo | WL1621HRU999 Spessore del film secco 120 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Substrato | su lamiera in acciaio nuda | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Fondo | WL1621HRU999 Spessore del film secco 120 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Prove meccaniche | <table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 5</td> </tr> </table> | ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 | Gt 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 | Gt 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavorazione e applicazione | <ul style="list-style-type: none"> ■ Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. Lo spessore del film secco non deve superare i 2000 µm - pericolo di bolle di reazione. <table border="1"> <tr> <td>■ Temperatura dell'oggetto</td> <td>10-30 °C</td> </tr> </table> | ■ Temperatura dell'oggetto | 10-30 °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Temperatura dell'oggetto | 10-30 °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



FREIOPLAST-Hydro-Abziehlack

WL1621HRU999

| | | |
|-----------------------------|--|---|
| | ■ Condizioni di lavorazione | Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 % |
| | ■ Spruzzatura Airless | con viscosità di fabbrica Ugello 0,15 mm Angolo 30° Pressione del materiale 150 bar |
| | ■ Rullatura / verniciatura | con viscosità di fabbrica |
| | ■ Sovraverniciabilità | possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca |
| | ■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro | Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424. |
| | ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza | |
| | | Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente. |
| Indurimento | ■ Essiccazione all'aria | con 20 °C, 50 % umidità relativa con ventilazione |
| | ■ Essiccazione fuori polvere | dopo 30 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | ■ Antiscivolo | dopo Min. (grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | ■ Essiccazione completa | dopo 2 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522) |
| Durata di stoccaggio | ■ Nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25°C. | |
| | | Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico. |
| Note speciali | ■ Condizioni di esecuzione della prova | |
| | | Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica |