

**WL1601M****FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe****Описание продукта**

| | |
|--|--|
| Технология продукта | Водоразбавляемая 1-К краска |
| Области применения | например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) |
| Свето- и погодоустойчивость | высокая |
| Подложка | Древесина, Грунтовка |

Общие характеристики продукта

| | | | |
|-----------------------------------|---|--------------------|-----------------|
| Связующие - основы | Комбинация из специальных связующих средств | | |
| Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | | |
| Глянец | матовые | 18-24 GU, угол 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Вязкость | 850-1300 мПа.сек, Шпатель 4, 60 Кол-во оборотов | | DIN EN ISO 2555 |
| pH-Значение | 8,5-8,7 | | DIN 19260 |
| Сухой остаток | 46-54 % | | теоретический |
| Объемный сухой остаток | 38-42 % | | теоретический |
| эталонный продукт | Указанные значения относятся к продукту с оттенком WL1601MW2668. | | |
| Срок хранения | в оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. 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. | | |

Применение и подготовка

| | | |
|---------------------------|---|---|
| Подготовка поверхности | Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями. | |
| | Система ЛКП | <div>ПодложкаПо запросу клиента</div> <div>Финишный слойWL1601MW2668</div> <div>Толщина сухой пленки 60 мкм</div> |
| Указание по использованию | Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до однородного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. | |

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Страница 1/2 | Версия 1

Дата ревизии: 28 апр. 2025 г.

Дата печати: 29 апр. 2025 г.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**WL1601M****FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe**

| | | |
|---------------------------------------|--|-------------------|
| Разбавитель | Деминерализованная вода | |
| Толщина ЛКП | Толщина сухой пленки не должна превышать 90 мкм – риск образования пузырьков реакции. | |
| Температура объекта | 10-30 °C, минимум на +3 °C выше температуры точки росы | |
| Время «жизни» композиции | Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 % | |
| Пневматическое нанесение | в вязкости распыления сопло 1,5 мм давление распыления 4 бар | |
| Валик/кисть | Вязкость при поставке | |
| Расход материала | без потерь при нанесении 120-130 г/м ² толщина слоя 40 мкм | теоретический |
| Отверждение под действием температуры | До 120 °C возможно | |
| Отверждение на воздухе | 18-22 °C, 40-60 % относительная влажность | |
| Время высыхания "от пыли" | Через 40 минут (степень сухости 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Время высыхания «до отлипа» | Через 75 минут (степень сухости 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Полное отверждение | после 7 сут/с (демпфирование маятника) | DIN EN ISO 1522 |
| 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. | |

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

| | |
|----------------|--|
| перекрашивание | возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки. |
|----------------|--|

Указания

| | |
|-------------------------|---|
| EFD-Информация | Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 111. |
| Охрана труда и здоровья | При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности 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. |
| Условия испытания | 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. |

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de