



## WL1509L

## FREIOPLAST-水性面漆

## 产品描述

产品技术	可用水稀释的单层漆
应用行业	例如，在机械和設備工程領域
基材	钢, 铁系磷化板

## 通用产品属性

粘合剂主要成分	丙烯酸酯/环氧树脂组合		
颜色	所有流行颜色		
光泽度值	暗哑光	5-25 GU, 角度 85°	DIN EN ISO 2813
粘度	1400-2000 mPa*s, 主轴 I 5, 60 圈/分钟		DIN EN ISO 2555
pH 值	8,5-8,7		DIN 19260
固体含量	47-52 %		理论的
固体体积	35-38 %		理论的
参考产品	给出的值是指带有颜色的产品 WL1509LRA905.		
储存耐受性	在 5 到 25 °C 的范围内，在原装贮存器中至少 12 个月。防冻。打开贮存器后须在短时间内处理使用。		
	各个批次的最短有效期标在产品标签上。		
	储藏时间超过规定期限时，并不意味着产品绝对不可用。但在这种情况下，为了保证质量，必须针对相应的用途对要求特性进行检测。		

## 加工和应用

预处理	基材必须没有损害附着力的物质，如油、油脂、铁锈、水垢、磨砂、蜡和脱模剂残留物。我们建议根据要求使用合适的机械预处理工艺（如喷砂、研磨）或化学预处理工艺（如磷化）。		
桔纹建议	基材	在经过铁磷化处理的钢板上	
	面漆	WL1509LRA905 乾膜厚度 60 µm	
使用说明	使用前充分搅拌或均匀混合组分（例如用快速搅拌机）。为避免形成结膜，用水进行覆盖。		
稀释剂	蒸馏水		
干膜厚度	干膜厚度不得超过 100 µm – 反应起泡的风险。		
工件温度	10-30 °C, 最少超过露点 +3 °C 以上		
处理条件	室温 18-22 °C 相对湿度 40-60 %		
高压喷涂	70-80 sec. / 4 mm 黏度杯		DIN 53211
	喷嘴 1,4 mm		
	注射压力 4 bar		



## WL1509L

## FREIOPLAST-水性面漆

材料的使用	无喷涂损失 270-290 g/m <sup>2</sup> 层厚 80 µm	理论的
烤炉干燥	最高 80 °C 可能	
空气干燥	18-22 °C, 40-60 % 相对空气湿度 空气流动	
粉尘干燥	30 分钟後 ( 乾燥度 1 )	DIN EN ISO 9117-5
指触干	1 小时後 ( 乾燥度 4 )	DIN EN ISO 9117-5
完全固化	10 天后 ( 擺錘阻尼 )	DIN EN ISO 1522
设备的清洁	立即用水 - 可能需要添加按重量 5-10 % 的EFD 清洗剂 400916。使用有机溶剂清洗干燥作业设备，例如 EFD 稀释液 400424。	

### 涂层件的深加工

重新喷涂	以相同的质量处理，尽早在哑光干燥之后。
------	---------------------

### 注释

EFD 信息	更多技術信息可在 EFD Info. No. 111 中找到
工作与健康保护	在处理涂料材料时，必须遵守标准的个人安全预防措施。有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议等详细注意事项请参照相对应的化学品安全技术说明书 ( MSDS )。
试验条件	"所有信息都是基于标准气候23/50 DIN EN 23270。所有信息都是基于我们的产品知识和经验。我们对应用本身没有直接影响。请不要犹豫，与我们联系以获取更多信息。  这里提供的信息包含参考值，不构成规范。"