



WL1509L

FREIOPLAST-Hydro-Vernice

Descrizione del prodotto

| | |
|--------------------------------|--|
| Tecnologia dei prodotti | vernice monostrato diluibile in acqua |
| Applicazione settore | es. nel settore impiantistica/macchinari |
| Substrato | Acciaio, acciaio ferrifugato |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | | |
|-------------------------------------|--|---------------------|-----------------|
| Base del legante | Combinazione di resina acrilica/estere epossidico | | |
| Colore | Tutte le sfumature comuni | | |
| Brillantezza | Altamente opaco | 5-25 GU, Angolo 85° | DIN EN ISO 2813 |
| Viscosità | 1400-2000 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione | | DIN EN ISO 2555 |
| pH | 8,5-8,7 | | DIN 19260 |
| Corpi solidi | 47-52 % | | Teorico |
| Contenuto solido volumetrico | 35-38 % | | Teorico |
| Prodotto di riferimento | I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WL1509LRA905. | | |
| Durata di stoccaggio | nei contenitori originali, almeno 12 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. | | |

Applicazione ed lavorazione

| | | | |
|-----------------------------------|--|---|---------------------------|
| Pre-trattamento | Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti. | | |
| Proposta di configurazione | Substrato | Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro | |
| | Vernice di finitura | WL1509LRA905 | Spessore film secco 60 µm |
| Nota prima dell'uso | 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. | | |
| Diluizione | acqua demineralizzata | | |
| Spessore del film secco | non deve superare i 100 µm – pericolo di bolle di reazione. | | |
| Temperatura dell'oggetto | 10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada | | |



WL1509L FREIOPLAST-Hydro-Vernice

| | | |
|--|---|-------------------|
| Temperatura di lavorazione | Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 % | |
| Spruzzatura ad alta pressione | 70-80 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,4 mm Pressione di iniezione 4 bar | DIN 53211 |
| Quantità di applicazione | senza perdita di applicazione 270-290 g/m ² spessore dello strato 80 µm | teorico |
| Essiccazione in forno | fino a 80 °C possibile | |
| Essiccazione all'aria | 18-22 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria | |
| Essiccazione fuori polvere | dopo 30 minuti (grado di secchezza 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Antiscivolo | dopo 1 ore (grado di secchezza 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Essiccazione completa | dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo) | DIN EN ISO 1522 |
| 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. | |

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

| | | |
|-----------------------|--|--|
| Riverniciatura | possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca. | |
|-----------------------|--|--|

Note

| | | |
|---|---|--|
| Info EFD | Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111. | |
| Tutela del lavoro e della salute | 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. | |
| Condizioni di esecuzione della prova | Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica. | |