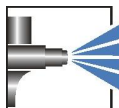
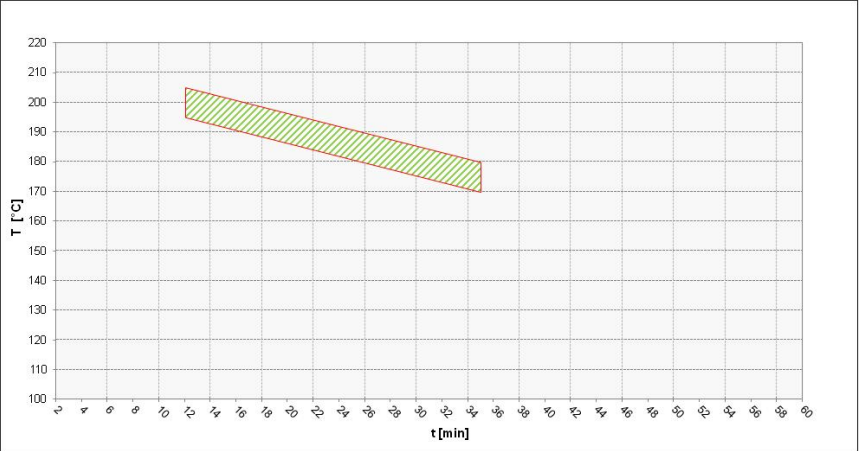

**FREIOTHERM-idrovernice metall.
WO1892G-Met.**

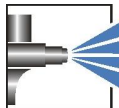
Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Smalto per verniciatura a forno diluibile in acqua ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ Effetto metallizzato ■ Resistenza ai graffi buona ■ Resistenza all'acqua calda buona ■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi ■ Buona durezza ed elasticità 																						
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Combinazione di resina poliestere/amminica</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza visuale</td> <td>Lucido</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità DIN 53211 (ex)</td> <td>Tempo di efflusso 100-120 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>7,8-8,2</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,05-1,15 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>40-44 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>340-370 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>210-230 g/m², Spessore dello strato 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WO1892GRA906</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Combinazione di resina poliestere/amminica	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza visuale	Lucido	■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 100-120 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	7,8-8,2	■ Densità determinazione teorica	1,05-1,15 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	40-44 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	340-370 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	210-230 g/m ² , Spessore dello strato 80 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WO1892GRA906
■ Base del legante	Combinazione di resina poliestere/amminica																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza visuale	Lucido																						
■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 100-120 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	7,8-8,2																						
■ Densità determinazione teorica	1,05-1,15 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	40-44 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	340-370 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	210-230 g/m ² , Spessore dello strato 80 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WO1892GRA906																						
Substrato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Alluminio ■ Alluminio, pretrattato ■ Acciaio ■ Acciaio - con substrati zincati è necessaria una verifica preliminare ■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati 																						
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, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura 																						
Proposta di configurazione	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>Alluminio</td> </tr> <tr> <td>■ Rivestimento di base</td> <td>WO1892GRA906 Spessore del film secco 30 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	Alluminio	■ Rivestimento di base	WO1892GRA906 Spessore del film secco 30 µm																		
■ Substrato	Alluminio																						
■ Rivestimento di base	WO1892GRA906 Spessore del film secco 30 µm																						
Prove meccaniche	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																						

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.



FREIOTHERM-idrovernice metall. WO1892G-Met.

	<ul style="list-style-type: none"> Resistenza chimica 	<p>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</p>
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 40 µm - pericolo di bolle di reazione. 	
	<ul style="list-style-type: none"> Temperatura dell'oggetto 	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Condizioni di lavorazione 	Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> Spruzzatura ad alta pressione 	con viscosità di fabbrica Ugello: 1,4 mm Pressione di spruzzatura 3-4 bar
	<ul style="list-style-type: none"> Elettrostaticamente 	possibilmente, in funzione dell'impianto
	<ul style="list-style-type: none"> 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.
	<ul style="list-style-type: none"> Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza 	<p>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.</p>
Indurimento	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione in forno 	30 min. / 180 °C - 15 min. / 200 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Temperatura dell'oggetto 	Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali
		
Durata di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> Nei contenitori originali, almeno 6 mesi a 5-25°C. 	Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.

**FREIOTHERM-idrovernice metall.
WO1892G-Met.**

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■ **EFD-Info**

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111

■ **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