

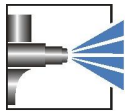


FREIOPLAST-Hydro-Tauchlack

WL1606M

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая краска для получения однослойной системы ЛКП ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Быстрое предварительное отверждение 																						
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Сополимер на базе акрилата и стирола</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td> <td>Время истечения 35-45 секунд 4 мм диаметр отверстия</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>9,3-9,7</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,3-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>56-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>305-325 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>245-265 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WL1606MRU715</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 35-45 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	9,3-9,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,3-1,4 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	56-60 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	305-325 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	245-265 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1606MRU715
■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	матовые																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 35-45 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	9,3-9,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,3-1,4 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	56-60 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	305-325 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	245-265 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1606MRU715																						
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку 																						
Подготовка поверхности	<ul style="list-style-type: none"> ■ На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. 																						
Система ЛКП	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>на пластине из листовой стали</td> </tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td> <td>WL1606MRU715 Толщина ЛКП 40 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	на пластине из листовой стали	■ Финишный слой	WL1606MRU715 Толщина ЛКП 40 µm																		
■ Подложка	на пластине из листовой стали																						
■ Финишный слой	WL1606MRU715 Толщина ЛКП 40 µm																						
Механические испытания	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> ■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При 																						

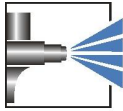
Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOPLAST-Hydro-Tauchlack

WL1606M

	<p>попадании на кожу - смыть водой.</p> <p>Толщина ЛКП не должна быть больше 70 мкм - для предотвращения образования пузырей</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура объекта 10-30 °C ■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 % ■ Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 3-4 bar ■ Окувание 17-20 Сек./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) ■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки ■ 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. ■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отверждение на воздухе при 20 AC, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха ■ Время высыхания "от пыли" через 40 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Время высыхания «до отлипа» через 1 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Полное отверждение через 3 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) ■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 80°C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>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.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 ■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270.



FREIOPLAST-Hydro-Tauchlack **WL1606M**

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.