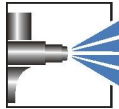


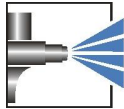
FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1414M/HE0177

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Хорошая коррозионная стойкость ■ Хорошая износостойкость ■ Хорошая шлифуемость 	
Технико/физические характеристики	■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина
	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
	■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 5-15 угол 85°
	■ Вязкость	2500-3500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.
	■ Отвердитель	HE0177 смотри технический паспорт
	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 5,5:1
	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4,0:1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ pH-Значение	8-9
	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,45 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,35 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	56-60 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	52-56 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	300-340 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	310-330 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	200-210 g/m ² , толщина ЛКП 60 μm после добавления отвердителя
	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1414MW1721
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь ■ легкосплавные металлы 	



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1414M/HE0177

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, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. 						
Система ЛКП	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="577 562 954 600">Подложка</td> <td data-bbox="954 562 1505 600">на отдробеструенной пластине</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 600 954 689">грунтовка</td> <td data-bbox="954 600 1505 689">WE1414MW1721 Смесевое соотношение 5,5:1/ HE0177 Толщина ЛКП 60 µm</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 689 954 779">Финишный слой</td> <td data-bbox="954 689 1505 779">WU1451GRA300 Смесевое соотношение 5:1/ HU0150 Толщина ЛКП 40 µm</td> </tr> </table>	Подложка	на отдробеструенной пластине	грунтовка	WE1414MW1721 Смесевое соотношение 5,5:1/ HE0177 Толщина ЛКП 60 µm	Финишный слой	WU1451GRA300 Смесевое соотношение 5:1/ HU0150 Толщина ЛКП 40 µm
Подложка	на отдробеструенной пластине						
грунтовка	WE1414MW1721 Смесевое соотношение 5,5:1/ HE0177 Толщина ЛКП 60 µm						
Финишный слой	WU1451GRA300 Смесевое соотношение 5:1/ HU0150 Толщина ЛКП 40 µm						
Механические испытания	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="577 795 954 846">метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td data-bbox="954 795 1505 846">Gt 0</td> </tr> </table>	метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0				
метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0						
Стойкость	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="577 913 954 994">Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td data-bbox="954 913 1505 994">120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 994 954 1084">Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td data-bbox="954 994 1505 1084">504 часов Проникновение Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 1084 954 1202">Химстойкость</td> <td data-bbox="954 1084 1505 1202">Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.</td> </tr> </table>	Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2	Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	504 часов Проникновение Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8	Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2						
Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	504 часов Проникновение Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8						
Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.						
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 250 мкм - для предотвращения образования пузырей Температура объекта 10-30 °C Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 % Время жизнеспособности max. 2 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. Airless - нанесение 130-150 Сек./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло: 0,33 мм угол распыления 40° Давление материала 120 bar Airmix - нанесение 130-150 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 40° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 2 						



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1414M/HE0177

	■ Пневматическое нанесение	40-80 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,8 мм Давление распыления 3 bar
	■ Валик/кисть	Вязкость при поставке
	■ 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	■ Отверждение на воздухе	при 20AC/ 50% относительной влажности с движением воздуха
	■ Время высыхания "от пыли"	через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 18 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Промежуточная сушка	60 мин./ 40 °C
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.	
	Специальные указания	
	■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510	
	■ Условия испытаний 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.	