



WT4110MK2864

FREIOTHERM-LC-DipTec

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	boja za potapanje na vodenoj osnovi
Primjena u industriji	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
Upotreba	Temeljni nanos
Vrsta paste	Pasta za dopunjavanje, u potpunosti neutralizirana

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akril-poliester smola	
Viskozitet	2000 - 6000 mPa*s, vreteno 5, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
pH vrijednost	8,5 - 9,0	DIN 19260
Gustoća	1,2 - 1,4 g/cm³	teoretski
Suha tvar	66 - 70 %	teoretski
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Stupanj sjaja	5 - 25 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na željezofosfatirani čelični lim
	Temeljni nanos	WT4110MK2864 Debljina suhog filma 5 - 15 µm
	Završna boja	PL1004A Debljina suhog filma 60 - 80 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu preliti/pokriti sa vodom.	
Razrjeđivač	demineralizirana voda	
Preporučena debljina sloja	5 - 15 µm	
Brzina istoka	16 - 22 sek. / 4 mm protočna čašica (ISO 2431)	
pH vrijednost	8,5 - 9,0	DIN 19260



WT4110MK2864

FREIOTHERM-LC-DipTec

Suha tvar	28 - 34 %	DIN EN ISO 3251
Udio organsik otapala	4 - 12 %	
Temperatura kupke	20 - 30 °C	
Vrijeme oslojavanja	60-180 sek.	
Promet	1 Godišnji promet Kako bi se osigurala stabilnost kupke, a time i kvaliteta premaza, mora se poštivati navedeni promet (razmjena krutih tvari u spremniku).	
Informacija o utvrđivanju	Premaz pogodan je za otvrdnjavanje kod upotrebe prelakiranja sa modificiranom prašnom bojom. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.	
Sušenje u peći	10 min. / 120 °C - 20 min. / 130 °C (temperatura objekta)	
Čišćenje radnih uređaja	odmah sa vodom. Zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razređivač.	

Mehanički testovi

Ispitna podloga	na željezofosfatiranju	
Giter test prionjivosti	Gt <1	DIN EN ISO 2409

Klimatski testovi

Ispitna podloga	na željezofosfatiranju		
Test kondenzacijske komore - izmjenjujuća klima	Trajanje stres	4 Ciklusi	DIN EN ISO 6270-2 AHT
	područje stupnja mjehurić	0(S0)	DIN EN ISO 4628-2
		[Varibale 4] mm	DIN EN ISO 4628-8
	odreda re	[Varibale 5] mm	DIN EN ISO 4628-8
	korozijski re	Gt [Varibale 7]	DIN EN ISO 2409
	poprečni re		

Primjedbe

Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.