



WO1826H

FREIOTHERM-Hydro-Pasta za ponovno polnjenje

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	vodotopna pečno sušeka barva
Uporaba v industriji	npr. v panogi Gradnja in sanitarije
Uporaba	za notranjo uporabo
Možnost lakiranja	mogoče s prašnimi laki
Mehanska odpornost	zelo dobro
Podlaga	neželezne kovine, jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Kombinacija iz akrilatnih/amino smol	
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni	
Viskoznost	3500-6200 mPa*s, vreteno 5, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
pH vrednost	8,7-10	DIN 19260
Suha snov	67-69 %	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	56-57 %	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WO1826HRU916.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C.Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na železofosfatirano jekleno pločevino
	Temeljni nanos	WO1826HRU916 Debelina suhega filma 15 µm
	Pokrivna barva	PB6704ARG916 Debelina suhega filma 60 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti/pokriti z vodo.	
Redčilo	deminalizirana voda	



WO1826H

FREIOTHERM-Hydro-Pasta za ponovno polnjenje

Debelina suhega sloja

ne sme preseči 50 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.

Temperatura objekta

10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča

Delovna temperatura

Temperatura prostora 18-25 °C
relativna vlaga 40-60 %

Potapljanje

14-20 sek. / 4 mm pretočna posoda (DIN 53211)

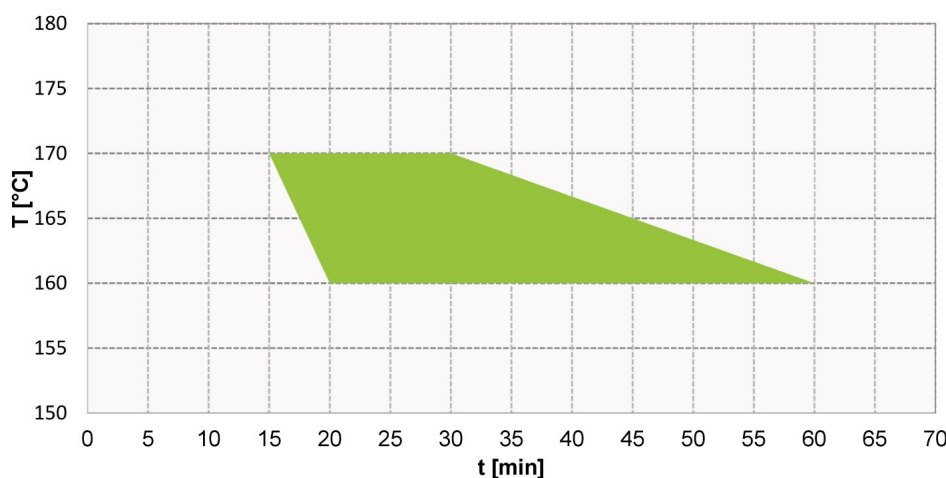
Poraba

brez izgube pri nanosu 110-130 g/m²
debelina sloja 60 µm

teoretična določitev

Strjevanje

Priporočena toplota objektu 30 min/160 °C



Objekt Temperatur in °C	160	170
Object Temperature in °C		

Haltezeit Minimum in Minuten	20	15
Holding time minimum in minutes		

Haltezeit Maximum in Minuten	60	30
Holding time maximum in minutes		

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kašipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranj obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Sušenje v peči

20 min. / 160 °C - 15 min. / 170 °C (temperatura predmeta)

Čiščenje delovnih naprav

takoj z vodo - eventuelno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.

Opombe



WO1826H

FREIOTHERM-Hydro-Pasta za ponovno polnjenje

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.