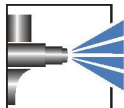




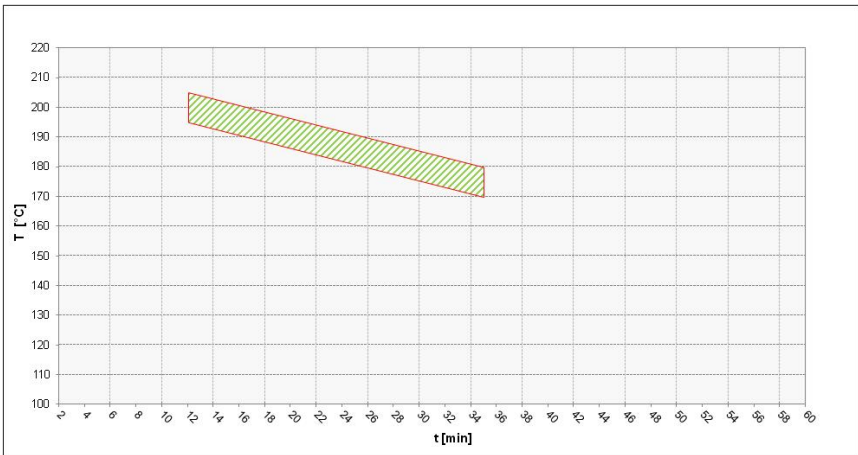
## FREIOTHERM-hidro kovinski lak WO1892M-Met.

<b>Lastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vodotopna pečno sušiča barva</li> <li>■ Uporaba, npr. v panogi izdelava strojev in naprav</li> <li>■ Metalik efekt</li> <li>■ Dobra odpornost na praske</li> <li>■ Dobra odpornost na vročo vodo</li> <li>■ Dober oprijem na jeklo in neželezne kovine</li> <li>■ Dobra trdota in elastičnost</li> </ul>																						
<b>Tehnično / Fizikalni Podatki</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td> <td>Kombinacija iz poliesterskih / amino smol</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>Metalik barvni toni</td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja vizuelno</td> <td>motna</td> </tr> <tr> <td>■ Viskoznost DIN 53211 (bivši)</td> <td>čas izteka 100-120 sekund iztočna čašica 4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Redčilo</td> <td>deminiralizirana voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH vrednost</td> <td>7,8-8,2</td> </tr> <tr> <td>■ Gostata teoretična določitev</td> <td>1,1-1,2 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Suha snov teoretična določitev</td> <td>38-42 %</td> </tr> <tr> <td>■ Volumen trdnih delcev teoretična določitev</td> <td>280-300 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Poraba teoretična določitev, brez izgub pri aplikaciji</td> <td>260-280 g/m<sup>2</sup>, Debelina nanosa 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Izpeljan barvni ton za navedene vrednosti</td> <td>Barvni odtenek od WO1892MRA906</td> </tr> </tbody> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	Kombinacija iz poliesterskih / amino smol	■ Barvni ton	Metalik barvni toni	■ Stopnja sijaja vizuelno	motna	■ Viskoznost DIN 53211 (bivši)	čas izteka 100-120 sekund iztočna čašica 4 mm	■ Redčilo	deminiralizirana voda	■ pH vrednost	7,8-8,2	■ Gostata teoretična določitev	1,1-1,2 g/ml	■ Suha snov teoretična določitev	38-42 %	■ Volumen trdnih delcev teoretična določitev	280-300 ml/kg	■ Poraba teoretična določitev, brez izgub pri aplikaciji	260-280 g/m <sup>2</sup> , Debelina nanosa 80 µm	■ Izpeljan barvni ton za navedene vrednosti	Barvni odtenek od WO1892MRA906
■ Osnova vezivnega sredstva	Kombinacija iz poliesterskih / amino smol																						
■ Barvni ton	Metalik barvni toni																						
■ Stopnja sijaja vizuelno	motna																						
■ Viskoznost DIN 53211 (bivši)	čas izteka 100-120 sekund iztočna čašica 4 mm																						
■ Redčilo	deminiralizirana voda																						
■ pH vrednost	7,8-8,2																						
■ Gostata teoretična določitev	1,1-1,2 g/ml																						
■ Suha snov teoretična določitev	38-42 %																						
■ Volumen trdnih delcev teoretična določitev	280-300 ml/kg																						
■ Poraba teoretična določitev, brez izgub pri aplikaciji	260-280 g/m <sup>2</sup> , Debelina nanosa 80 µm																						
■ Izpeljan barvni ton za navedene vrednosti	Barvni odtenek od WO1892MRA906																						
<b>Podlaga</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aluminij</li> <li>■ Aluminij, predobdelan</li> <li>■ Jeklo</li> <li>■ Jeklo - na pocinkanih površinah so predtesti nujni</li> <li>■ Jeklo, pasivizirane oz. predobdelane površine</li> </ul>																						
<b>Predhodna obdelava</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za zagotavljanje primernosti kvalitete nanosa za različne podlage priporočamo predhodne preizkuse. Za višje zahteve predlagamo: <ul style="list-style-type: none"> <li>- za višjo korozijsko zaščito npr. fosfatiranje</li> <li>- za boljši oprijem npr. peskanje, luženje, brušenje</li> </ul> </li> </ul>																						
<b>Predlog zaščitnega sistema</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Podlaga</td> <td>Aluminij</td> </tr> <tr> <td>■ Osnovna barva</td> <td>WO1892MRA906 Debelina suhega sloja 30 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Podlaga	Aluminij	■ Osnovna barva	WO1892MRA906 Debelina suhega sloja 30 µm																		
■ Podlaga	Aluminij																						
■ Osnovna barva	WO1892MRA906 Debelina suhega sloja 30 µm																						
<b>Mehanski preizkusi</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus</td> <td>Gt 0</td> </tr> </tbody> </table>	■ "Cross - cut" - preizkus	Gt 0																				
■ "Cross - cut" - preizkus	Gt 0																						

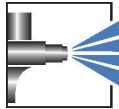
Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.



# FREIOTHERM-hidro kovinski lak WO1892M-Met.

	<p>oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Odpornost na kemikalije Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</li> </ul>
<b>Priprava in uporaba</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti / pokriti z vodo. Debelina sloja ne sme preseči 40 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.</li> <li>■ Temperatura objekta 10-30 °C</li> <li>■ Pogoji pri uporabi Temperatura prostora 18-25 °C relativna vlaga 40-60 %</li> <li>■ Brizganje - Visoki pritisk v dobavni viskoznosti Šoba: 1,4 mm Pritisk barve 3-4 bar</li> <li>■ Elektrostatsko možno, napravi prilagojeno</li> <li>■ Čiščenje pripomočkov Takoj z vodo - eventuelno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916. Zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.</li> <li>■ <b>Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja</b> 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.</li> </ul>
<b>Utrjevanje</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sušenje v peči 30 min / 180 °C - 15 min / 200 °C</li> <li>■ <b>Temperatura objekta</b> zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi</li> </ul> 
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ V originalni embalaži najmanj 6 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.</li> </ul>

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

**FREIOTHERM-hidro kovinski lak  
WO1892M-Met.**

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.

**Posebna opozorila**■ **EFD-Info**

Nadaljnje tehnične informacije lahko povzamete z EFD Info lista Št. 111

■ **Preizkusni pogoji**

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.