

**WL1535V****FREIOPLAST-Hydro-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	malowanie wodorozcieńczalne, jednokomponentowe
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Wysychanie	szybko
Podłoże	metale nieżelazne, stal

Właściwości produktu

Baza	polimer akrylowo styrenowy		
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory		
Błyszczec wizualnie	matowy		
Lepkość	1000-1500 mPa*s, trzpień 4, 60 Llość obrotów		DIN EN ISO 2555
Wartość pH	8,5-8,7		DIN 19260
Części stałe	46-50 %		teoretycznie
Części stałe objętościowo	33-35 %		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości dotyczą produktu z odcieniem WL1535VRU905.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		



WL1535V

FREIOPLAST-Hydro-Farba podkładowa

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	WL1535V Grubość suchej powłoki 60 µm
	lakier nawierzchniowy	WU1488GRG910 stosunek mieszania 3,3 : 1 HU0448 grubość suchej powłoki 50 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.	
Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	
Grubość warstwy suchej	nie może przekroczyć 100 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %	
Natrysk - Airmix	lepkość dostawcza dysza 11 mm kąt 30° nacisk materiału 100 bar nacisk rozpylacza 4 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy dysza 1,4 mm ciśnienie natrysku 3-4 bar	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 210-225 g/m ² grubość warstwy 60 µm	teoretycznie
Suszenie na powietrzu	18-22 °C, 40-60 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie piecowe	do 80 °C możliwe	
Suszenie pyłowe	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 45 minutach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 7 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10 % (procent wagowy) środków czyszczących 400916, wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.	

**WL1535V****FREIOPLAST-Hydro-Farba podkładowa****Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**

możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.

Wskazówki**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 111.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.