



## WL1614M FREIOPLAST-Hydro-Vernice

### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	vernice monostrato diluibile in acqua
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore edile e dei sanitari
<b>Substrato</b>	PUR (schiuma di poliuretano)

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Combinazione di leganti speciali	
<b>Colore</b>	Tutte le sfumature comuni	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 65-75 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>pH</b>	8,6-8,8	DIN 19260
<b>Corpi solidi</b>	53-55 %	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	33-34 %	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WL1614MRU910.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	PUR (schiuma di poliuretano)
	Vernice di finitura	WL1614MRU910 Spessore film secco 50 µm
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.	
<b>Diluizione</b>	acqua demineralizzata	
<b>Temperatura dell'oggetto</b>	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %	



## WL1614M FREIOPLAST-Hydro-Vernice

<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica Ugello 1,4 mm Pressione d'iniezione 4 bar	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 305-320 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 80 µm	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 90 °C possibile	
<b>Essiccazione all'aria</b>	18-22 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 20 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 1 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 3 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.	

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

<b>Riverniciatura</b>	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.
-----------------------	--

### Note

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111.
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.