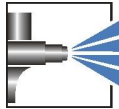




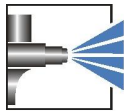
FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Хорошая коррозионная стойкость ■ Хорошая износостойкость ■ Хорошая шлифуемость 																																			
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>матовые 5-15 угол 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>2500-3500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td> <td>HE0937 смотри технический паспорт</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Массовые доли 5,5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Объемные доли 4,0:1</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,27-1,47 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,25-1,35 g/ml после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>56-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>53-57 % после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>280-320 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>300-320 ml/kg после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>190-200 g/m², толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WE1932LW1721</td> </tr> </tbody> </table>		■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 5-15 угол 85°	■ Вязкость	2500-3500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Отвердитель	HE0937 смотри технический паспорт	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 5,5:1	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4,0:1	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8-9	■ Плотность теоретически определяемая	1,27-1,47 g/ml	■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,35 g/ml после добавления отвердителя	■ Сухой остаток теоретически определяемая	56-60 %	■ Сухой остаток теоретически определяемая	53-57 % после добавления отвердителя	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	280-320 ml/kg	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	300-320 ml/kg после добавления отвердителя	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	190-200 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1932LW1721
■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина																																			
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																																			
■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 5-15 угол 85°																																			
■ Вязкость	2500-3500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																																			
■ Отвердитель	HE0937 смотри технический паспорт																																			
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 5,5:1																																			
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 4,0:1																																			
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																																			
■ pH-Значение	8-9																																			
■ Плотность теоретически определяемая	1,27-1,47 g/ml																																			
■ Плотность теоретически определяемая	1,25-1,35 g/ml после добавления отвердителя																																			
■ Сухой остаток теоретически определяемая	56-60 %																																			
■ Сухой остаток теоретически определяемая	53-57 % после добавления отвердителя																																			
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	280-320 ml/kg																																			
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	300-320 ml/kg после добавления отвердителя																																			
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	190-200 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя																																			
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1932LW1721																																			
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь ■ легкосплавные металлы 																																			



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

Подготовка поверхности	<ul style="list-style-type: none"> На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. 	
Система ЛКП	<ul style="list-style-type: none"> Подложка 	на отдробеструенной пластине
	<ul style="list-style-type: none"> грунтовка 	WE1932LW1721 Смесевое соотношение 5,5:1/ HE0937 Толщина ЛКП 60 µm
	<ul style="list-style-type: none"> Финишный слой 	WU1451GRA300 Смесевое соотношение 5:1/ HU0150 Толщина ЛКП 40 µm
Механические испытания	<ul style="list-style-type: none"> метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 	Gt 0
Стойкость	<ul style="list-style-type: none"> Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) 	120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 	504 часов Проникновение Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	<ul style="list-style-type: none"> Химстойкость 	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 250 мкм - для предотвращения образования пузырей 	
	<ul style="list-style-type: none"> Температура объекта 	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Время «жизни» композиции 	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> Время жизнеспособности 	max. 2 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	<ul style="list-style-type: none"> Airless - нанесение 	130-150 Сек./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло: 0,33 мм угол распыления 40° Давление материала 120 bar
	<ul style="list-style-type: none"> Airmix - нанесение 	130-150 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 40° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 2



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

	■ Пневматическое нанесение	40-80 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,8 мм Давление распыления 3 bar
	■ Валик/кисть	Вязкость при поставке
	■ Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	■ Очистка рабочих инструментов	Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.
	■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.	
Отверждение	■ Отверждение на воздухе	при 20AC/ 50% относительной влажности с движением воздуха
	■ Время высыхания "от пыли"	через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Время высыхания «до отлипа»	через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Полное отверждение	через 18 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	■ Промежуточная сушка	60 мин./ 40 °C
Срок хранения	■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	
	Специальные указания	
	■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510	
	■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.	