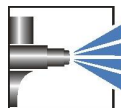




## FREOPOX-podkład wodny WE1935K/HE0041

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Malowanie wodorozcieńczalne, dwukomponentowe</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów</li> <li>■ Szybkie schnięcie</li> <li>■ Bardzo dobra ochrona przeciw korozji</li> <li>■ Malowanie "mokrym na mokre"</li> <li>■ Dobra ścieralność</li> <li>■ Szybkie przelakierowywanie</li> <li>■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych</li> </ul>																																		
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td> <td>mat 40-50 kąt 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość</td> <td>1600-2200 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td> <td>HE0041 patrz karta techniczna</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części wagowe 8:1</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części objętościowe 6,3:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8,0-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,32-1,42 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,28-1,38 g/ml po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>60,7-61,7 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>58,5-59,8 % po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>322-342 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>327-347 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>173-183 g/m<sup>2</sup>, Grubość warstwy 60 μm po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WE1935KRU124</td> </tr> </tbody> </table>	■ Baza	Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	mat 40-50 kąt 85°	■ Lepkość	1600-2200 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.	■ utwardzacz	HE0041 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 8:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 6,3:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8,0-9,0	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,32-1,42 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,28-1,38 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	60,7-61,7 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	58,5-59,8 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	322-342 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	327-347 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	173-183 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 60 μm po dodaniu utwardzacza	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WE1935KRU124
■ Baza	Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	mat 40-50 kąt 85°																																		
■ Lepkość	1600-2200 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.																																		
■ utwardzacz	HE0041 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 8:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 6,3:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	8,0-9,0																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,32-1,42 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,28-1,38 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	60,7-61,7 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	58,5-59,8 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	322-342 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	327-347 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	173-183 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 60 μm po dodaniu utwardzacza																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WE1935KRU124																																		
<b>Powierzchnia</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni</li> </ul>																																		
<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu</li> </ul>																																		

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## FREOPOX-podkład wodny WE1935K/HE0041

	<p>sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie</p>	
<b>System</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ścierniej</li> <li>■ Podkład WE1935KRU124 Stosunek mieszania 8:1/ HE0041 Grubość warstwy suchej 60 µm</li> <li>■ lakier nawierzchniowy WU1488GRG743 Stosunek mieszania 3,3:1/ HU0448 Grubość warstwy suchej 70 µm</li> </ul>	
<b>Test mechaniczny</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</li> </ul>	Gt 0
<b>Test wytrzymałości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> <li>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227</li> <li>■ Odporność na temperaturę</li> <li>■ Odporność na chemikalia</li> </ul>	<p>240 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</p> <p>744 godzin Odwarstwienie Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</p> <p>Krótkie obciążenie 120°C</p> <p>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.</p>
<b>Technologia i zastosowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 250 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych</li> <li>■ Temperatura obiektu 10-30 °C</li> <li>■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %</li> <li>■ Czas przetwarzania max. 5 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.</li> <li>■ Natrysk - Airmix 130-150 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 120 bar Nacisk rozpylacza 4</li> <li>■ Natrysk - wysokie ciśnienie 50-70 Sek./ 4 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,7 mm Nacisk natrysku 3 bar</li> <li>■ Malowanie pędzlem lepkość dostawcza</li> <li>■ Przelakierowania możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby</li> </ul>	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



## FREOPOX-podkład wodny WE1935K/HE0041

		na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.
	■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
<b>Utwardzanie</b>	■ Suszenie na powietrzu	przy 18-25°C, 40-60% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 2 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 8 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)
	■ Suszenie piecowe	możliwy do 70°C
<b>Magazynowanie</b>	■ 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.
<b>Wskazówki specjalne</b>	■ <b>EFD-Info</b>	Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510
	■ <b>Warunki specjalne</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.