

FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

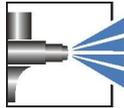
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|----------------------|---------------------------------------|--------|-----------------------------|-----------------------|---------|------------|---|---------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------|------------------------|----------------------|---------------|-------------------------|---------------|-----|--|----------------|--|--|--|-------------|--|---|---|---------------|---|---|---|--|--|-------------------------------|
| Свойства | <ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Токоотводящие свойства | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Технико/физические характеристики | <table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиакрилата и меламина</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>1800-3000 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td> <td>HE0132 смотри технический паспорт</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Массовые доли 2:1</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Объемные доли 1,55:1</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>1,33-1,53 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,22-1,42 g/ml после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>56,6-60,6 %</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>54,8-58,8 % после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>260-300 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>320-340 ml/kg после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>170-190 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 WE1900MRU905</td> </tr> </table> | ■ Связующие - основы | Смесь на базе полиакрилата и меламина | ■ Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | ■ Глянец визуально | матовые | ■ Вязкость | 1800-3000 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин. | ■ Отвердитель | HE0132 смотри технический паспорт | ■ Смесевое соотношение | Массовые доли 2:1 | ■ Смесевое соотношение | Объемные доли 1,55:1 | ■ Разбавитель | Деминерализованная вода | ■ pH-Значение | 8-9 | ■ Плотность теоретически определяемая | 1,33-1,53 g/ml | ■ Плотность теоретически определяемая | 1,22-1,42 g/ml после добавления отвердителя | ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 56,6-60,6 % | ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 54,8-58,8 % после добавления отвердителя | ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 260-300 ml/kg | ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 320-340 ml/kg после добавления отвердителя | ■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении | 170-190 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя | ■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета | Оттенок цвета от WE1900MRU905 |
| ■ Связующие - основы | Смесь на базе полиакрилата и меламина | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Глянец визуально | матовые | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Вязкость | 1800-3000 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Отвердитель | HE0132 смотри технический паспорт | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Смесевое соотношение | Массовые доли 2:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Смесевое соотношение | Объемные доли 1,55:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Разбавитель | Деминерализованная вода | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ pH-Значение | 8-9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Плотность теоретически определяемая | 1,33-1,53 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Плотность теоретически определяемая | 1,22-1,42 g/ml после добавления отвердителя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 56,6-60,6 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 54,8-58,8 % после добавления отвердителя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 260-300 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 320-340 ml/kg после добавления отвердителя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении | 170-190 g/m ² , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета | Оттенок цвета от WE1900MRU905 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подложка | <ul style="list-style-type: none"> ■ Грунтовка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

Страница: 1 / 3
Версия: 0
05.12.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

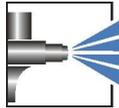
Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1986M/HE0132

| | | |
|------------------------------|--|---|
| | (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. | |
| Система ЛКП | ■ Подложка | на отдробеструенной пластине |
| | ■ грунтовка | WE1914MRU115 Смесевое соотношение 8:1/ HE0181 Толщина ЛКП 60 µm |
| Технология применения | ■ Финишный слой | WE1900MRU905 Смесевое соотношение 2:1/ HE0170 Толщина ЛКП 40 µm |
| | ■ 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 мкм - для предотвращения образования пузырей | |
| | ■ Температура объекта | 15-30 °C |
| | ■ Время «жизни» композиции | Температура окружающей среды 16-25 °C относительная влажность 40-70 % |
| | ■ Время жизнеспособности | max. 3 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления. |
| | ■ Airless - нанесение | Вязкость при поставке Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 130 bar |
| | ■ Airmix - нанесение | Вязкость при поставке Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 bar Давление воздуха при распылении 4 |
| | ■ Пневматическое нанесение | Вязкость при поставке Сопло: 1,7 mm Давление распыления 3 bar |
| | ■ 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) |



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

| | |
|-----------------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Время высыхания «до отлипа» через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Полное отверждение через 7 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) ■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 70°C |
| Срок хранения | <ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>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.</p> |
| Специальные указания | <ul style="list-style-type: none"> ■ допуск в наличии - по запросу ■ 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. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p> |