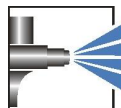


## FREIOTHERM-emalia-wodna WO1864L

|   |  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
|---|--|---|--|-------------------------|--|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------|---|------------------|------------------------|--------------|---------|----------------------------------|--------------|---------------------------------------|---------|--|---------------|---|--|---|--------------------|
| <b>Właściwości</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wodorozcieńczalny lakier piecowy</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń</li> <li>■ Dobra odporność na rosę</li> <li>■ Przelakierowywanie farbami proszkowymi</li> </ul>  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| <b>Dane techniczne</b>  | <table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Związek z Żywicy Poliesterowej i Aminowej</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku<br/>DIN EN ISO 2813</td> <td>półmat<br/>30-50 kąt 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość<br/>DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 50-65 sekund<br/>4 mm kubek wypływowi</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8,7-8,9</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość<br/>wartość teoretyczna</td> <td>1,1-1,2 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe<br/>wartość teoretyczna</td> <td>36-40 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo<br/>wartość teoretyczna</td> <td>220-240 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna<br/>teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>160-180 g/m<sup>2</sup>, Grubość warstwy 40 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g<br/>podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WO1864LRU905</td> </tr> </table> | ■ Baza                                  | Związek z Żywicy Poliesterowej i Aminowej            | ■ Kolor                 | Wszystkie powszechnie stosowane kolory       | ■ Stopień połysku<br>DIN EN ISO 2813 | półmat<br>30-50 kąt 60° | ■ Lepkość<br>DIN 53211 (poprzednia) | Czas wypływu 50-65 sekund<br>4 mm kubek wypływowi | ■ Rozcieńczalnik | woda zdemineralizowana | ■ Wartość pH | 8,7-8,9 | ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna | 1,1-1,2 g/ml | ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna | 36-40 % | ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna | 220-240 ml/kg | ■ Wydajność teoretyczna<br>teoretycznie, bez straty aplikacji | 160-180 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 40 µm | ■ Referencje dla koloru w/g<br>podanej specyfikacji | Kolor WO1864LRU905 |
| ■ Baza  | Związek z Żywicy Poliesterowej i Aminowej  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Kolor   | Wszystkie powszechnie stosowane kolory   |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Stopień połysku<br>DIN EN ISO 2813                          | półmat<br>30-50 kąt 60°  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Lepkość<br>DIN 53211 (poprzednia)                           | Czas wypływu 50-65 sekund<br>4 mm kubek wypływowi  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Rozcieńczalnik  | woda zdemineralizowana   |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Wartość pH  | 8,7-8,9  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Gęstość<br>wartość teoretyczna                              | 1,1-1,2 g/ml   |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Części stałe<br>wartość teoretyczna                         | 36-40 %  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Części stałe objętościowo<br>wartość teoretyczna            | 220-240 ml/kg  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Wydajność teoretyczna<br>teoretycznie, bez straty aplikacji | 160-180 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 40 µm   |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Referencje dla koloru w/g<br>podanej specyfikacji           | Kolor WO1864LRU905   |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| <b>Powierzchnia</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stal</li> <li>■ Stal - na powierzchniach ocynkowanych konieczne przetestowanie</li> <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 sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru.</li> <li>■ przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie</li> </ul>  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| <b>System</b>   | <table border="1"> <tr> <td>■ Powierzchnia</td> <td>na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu</td> </tr> <tr> <td>■ lakier nawierzchniowy</td> <td>WO1864LRU905<br/>Grubość warstwy suchej 30 µm</td> </tr> </table>  | ■ Powierzchnia                          | na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu | ■ lakier nawierzchniowy | WO1864LRU905<br>Grubość warstwy suchej 30 µm |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Powierzchnia  | na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu   |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ lakier nawierzchniowy                                       | WO1864LRU905<br>Grubość warstwy suchej 30 µm   |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| <b>Test mechaniczny</b>                                       | <table border="1"> <tr> <td>■ Test siatki nacięć<br/>DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>   | ■ Test siatki nacięć<br>DIN EN ISO 2409 | Gt 0   |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| ■ Test siatki nacięć<br>DIN EN ISO 2409                       | Gt 0   |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |
| <b>Technologia i zastosowanie</b>                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).</li> <li>■ Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.</li> <li>■ Grubość warstwy suchej nie może przekroczyć 35 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych</li> </ul>  |   |  |                         |  |                                      |                         |                                     |   |                  |                        |              |         |                                  |              |                                       |         |  |               |   |  |   |                    |

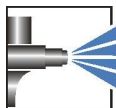
Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi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



## FREIOTHERM-emalia-wodna WO1864L

|  |  |  |
|--|--|--|
|  | ■ Temperatura obiektu  | 10-30 °C   |
|  | ■ Warunki nakładania farby   | Temperatura pomieszczenia 18-22 °C<br>względna wilgotność powietrza 40-60 %  |
|  | ■ Natrysk - wysokie ciśnienie  | lepkość dostawcza<br>Dysza: 1,5 mm<br>Nacisk natrysku 3-4 bar  |
|  | ■ Elektrostatycznie  | możliwy, charakterystyczny dla urządzenia  |
|  | ■ Przelakierowania   | możliwy po przetestowaniu  |
|  | ■ Czyszczenie narzędzi   | Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. |
| <p>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b><br/>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.</p> |  |  |
| <b>Utwardzanie</b>   | ■ Suszenie piecowe   | 20 min./ 140 °C - 10 min./ 170 °C  |
|  | ■ <b>Temperatura obiektu</b>   | zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi  |
|    |  |  |
| <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.<br>Nr. 111   |

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.

**FREIOTHERM-emalia-wodna**  
**WO1864L****Warunki specjalne**

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.