

**WO1821V****FREIOTHERM-Hydro-Metalíza****Popis produktu**

Technologie výroby	vodou ředitelný vypalovací lak
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity
Vzhled povrchu	Metalický efekt
Zaschnutí	rychlý
Bloková odolnost	dobré
Podklad	Ocel, Hliník, Základ

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Kombinace akrylátové, polyesterové a aminové pryskyřice	
Barevný odstín	Metalické odstíny	
Vizuálně zářit	matný	
Viskozita	Doba průtoku 23-27 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
pH	7,9-8,1	DIN 19260
Pevné částice	15-18 %	teoreticky
Objem pevných částic	13-15 %	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WO1821VS737.	
Skladování	v originálním obalu min. 6 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Hliník
	Krycí lak	WO1821VS2737 Tloušťka suchého filmu 30 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou.	
Ředění	demi voda	
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 80 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/2 | Verze 0

Datum revize: 26. 6. 2024

Datum vydání: 27. 6. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WO1821V FREIOTHERM-Hydro-Metalíza

Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
Stříkání vysokotlakem	23-27 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,2 mm Vstříkovací tlak 4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 200-220 g/m ² tloušťka vrstvy 30 µm	teoreticky
Poznámka k vytvrzování	Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi. Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.	
Schnutí v peci	10 min. / 170 °C - 20 min. / 150 °C (teplota objektu)	
Čištění pracovních nástrojů	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.