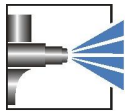


## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1436ML1991

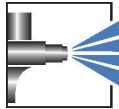
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая 2-К краска</li> <li>■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения</li> <li>■ Хорошая твердость и эластичность</li> <li>■ Хорошая коррозионная стойкость</li> <li>■ Хорошее сцепление с металлическими основаниями, прошедшими пескоструйную обработку</li> </ul>																																		
<b>Технико/физические характеристики</b>	<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 визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>800-1500 мПа.сек. Шпindelъ 4 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td> <td>HE0436 смотри технический паспорт</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Массовые доли 1:1</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Объемные доли 0,75:1</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,4-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,4-1,5 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,2-1,3 g/ml после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>64-65 %</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>57,5-59,5 % после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>325-335 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>375-385 ml/kg после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>150-160 g/m<sup>2</sup>, толщина ЛКП 60 μm после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WE1436ML1991</td> </tr> </tbody> </table>	■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость	800-1500 мПа.сек. Шпindelъ 4 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Отвердитель	HE0436 смотри технический паспорт	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 1:1	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 0,75:1	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,4-9,0	■ Плотность теоретически определяемая	1,4-1,5 g/ml	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,3 g/ml после добавления отвердителя	■ Сухой остаток теоретически определяемая	64-65 %	■ Сухой остаток теоретически определяемая	57,5-59,5 % после добавления отвердителя	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	325-335 ml/kg	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	375-385 ml/kg после добавления отвердителя	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-160 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 60 μm после добавления отвердителя	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1436ML1991
■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина																																		
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																																		
■ Глянец визуально	матовые																																		
■ Вязкость	800-1500 мПа.сек. Шпindelъ 4 60 Кол-во оборотов/ мин.																																		
■ Отвердитель	HE0436 смотри технический паспорт																																		
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 1:1																																		
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 0,75:1																																		
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																																		
■ pH-Значение	8,4-9,0																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,4-1,5 g/ml																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,3 g/ml после добавления отвердителя																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	64-65 %																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	57,5-59,5 % после добавления отвердителя																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	325-335 ml/kg																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	375-385 ml/kg после добавления отвердителя																																		
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	150-160 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 60 μm после добавления отвердителя																																		
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1436ML1991																																		
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки</li> </ul>																																		
<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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</li> </ul>																																		

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.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1436ML1991

	<p>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.</p>	
<b>Система ЛКП</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Подложка на отдробеструенной пластине</li> <li>■ грунтовка WE1436ML1991 Смесевое соотношение 1:1/HE0436 Толщина ЛКП 80 µm</li> <li>■ Финишный слой WU1488GRG302 Смесевое соотношение 3,3:1 / HU0448 Толщина ЛКП 70 µm</li> </ul>	
<b>Механические испытания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 Gt 0</li> </ul>	
<b>Стойкость</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) 480 часов образование пузырей 0 (S) DIN EN ISO 4628-2</li> <li>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 1008 часов Проникновение Wb &lt; 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8</li> </ul>	
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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 200 мкм - для предотвращения образования пузырей</li> <li>■ Температура объекта 15-30 °C</li> <li>■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %</li> <li>■ Время жизнеспособности max. 3 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.</li> <li>■ Airless - нанесение 30-40 Сек./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло: 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar</li> <li>■ Airmix - нанесение 30-40 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 4</li> <li>■ Пневматическое нанесение 30-40 Sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,3 мм Давление распыления 4 bar</li> <li>■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки</li> <li>■ Очистка рабочих инструментов Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси</li> </ul>	



# FREOPOX-Hydro-Grundierung

## WE1436ML1991

	<p>воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.</p>
	<p>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> 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, содержаться в соответствующих листах безопасности.</p>
<b>Отверждение</b>	<p>■ Отверждение на воздухе при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха</p> <p>■ Время высыхания "от пыли" через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)</p> <p>■ Время высыхания «до отлипа» через 6 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)</p> <p>■ Полное отверждение через 10 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)</p> <p>■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 70°C</p>
<b>Срок хранения</b>	<p>■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</p> <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>
<b>Специальные указания</b>	<p>■ <b>допуск</b> в наличии - по запросу</p> <p>■ <b>EFD-Информация</b> Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510</p> <p>■ <b>Условия испытаний</b> 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> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>