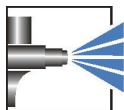




## FREOPOX-základní hydronáter WE1436M/HE0436

<b>Vlastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vodou ředitelný 2K nátěr</li> <li>■ Použití např. v branži výroby vozidel</li> <li>■ Dobrá tvrdost a elasticita</li> <li>■ Dobrá antikorozi ochrana</li> <li>■ Dobrá přilnavost na obstříkované kovové podklady</li> </ul>																																		
<b>Technická/ Fyzikální Data</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita</td> <td>800-1500 mPa.s/ Vřeteno 4 60 otočení/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HE0436 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 1:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 0,75:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>demí voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>8,4-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,4-1,5 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,2-1,3 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>64-65 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>57,5-59,5 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>325-335 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>375-385 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>150-160 g/m<sup>2</sup>, Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WE1436ML1991</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	mat	■ Viskozita	800-1500 mPa.s/ Vřeteno 4 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HE0436 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 1:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 0,75:1	■ Ředění	demí voda	■ pH	8,4-9,0	■ Hustota teoretický údaj	1,4-1,5 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,2-1,3 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	64-65 %	■ Pevné částice teoretický údaj	57,5-59,5 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	325-335 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	375-385 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	150-160 g/m <sup>2</sup> , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1436ML1991
■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku vizuálně	mat																																		
■ Viskozita	800-1500 mPa.s/ Vřeteno 4 60 otočení/ Min.																																		
■ Tužidlo	HE0436 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 1:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 0,75:1																																		
■ Ředění	demí voda																																		
■ pH	8,4-9,0																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,4-1,5 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,2-1,3 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	64-65 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	57,5-59,5 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	325-335 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	375-385 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	150-160 g/m <sup>2</sup> , Tloušťka nátěru 60 μm Poi přidání tužidla																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1436ML1991																																		
<b>Podklad</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená</li> </ul>																																		
<b>Předúprava</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozi ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení</li> </ul>																																		
<b>Návrh skladby</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Podklad na tryskaném ocelovém plechu</li> </ul>																																		

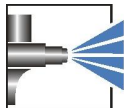
Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



## FREOPOX-základní hydronáter WE1436M/HE0436

	■ Základ	WE1436ML1991 Poměr míchání 1:1/HE0436 Tloušťka suchého filmu 80 µm
	■ Krycí lak	WU1488GRG302 Poměr míchání 3,3:1 / HU0448 Tloušťka suchého filmu 70 µm
<b>Mechanická zkouška</b>	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
<b>Test odolnosti</b>	■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	480 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S) DIN EN ISO 4628-2
	■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 Hodin Průnik Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
<b>Zpracování a použití</b>	■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 200 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	15-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokojevá teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Doba zpracování	max. 3 hod./ 20 °C Konec doby zpracování se podle želírování nerozpozná. Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
	■ Stříkání Airless	30-40 Sek./ 6 mm výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska: 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů
	■ Stříkání Airmix	30-40 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 100 barů Tlak rozstříku 4
	■ Stříkání vysokotlakem	30-40 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,3 mm Tlak stříkání 4 bar
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.
	■ <b>Pokyny k ochraně práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení 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.
<b>Vytvrzení</b>	■ Schnutí na vzduchu	při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh
	■ Schnutí na prach	po 30 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)

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



## FREOPOX-základní hydronáter WE1436M/HE0436

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Na uchopení po 6 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Proschnutý po 10 dnech (Tvrdost tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Schnutí v peci možné do 70°C</li> </ul>
<b>Skladování</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.</li> </ul> <p>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.</p>
<b>Speciální pokyny</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Schválení</b> k dispozici - na vyžádání</li> <li>■ <b>EFD-Info</b> Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 510</li> <li>■ <b>Zkušební podmínky</b> 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.</li> </ul> <p>Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p>