



## WL1551H

## FREIOPLAST-Hydro-Lakkfesték

## Termékismertető

Terméktechnológia	vízzel hígítható egyrétegű lakk
Alkalmazási ágazat	pl. Építőiparban és szaniter áruknál
Alapfelület	Acél, Galvanizált acél

## Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Acrylat-Styrol-Copolymer	
Fényesség	selyemmatt 30-54 GU, szög 60°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	1900-2200 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
pH-érték	9,0-9,5	DIN 19260
Szilárdanyagtartalom	35-37 %	elméleti
Szilárdtest-térfogat	31-33 %	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a WL1551HRA905 árnyalatú termékre vonatkoznak.	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

## Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Cinkfoszfátózott acéllemezen
	Fedőlakk	WL1551HRA905 Száraz filmvastagság 60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátranyaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Hígítás	ásványmentesített víz	
Száraz rétegvastagság	80 µm nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagosodás léphet fel.	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 15-25 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 %	

**WL1551H****FREIOPLAST-Hydro-Lakkfesték**

<b>Szórás-Nagynyomással</b>	szállító viszkozításban Fúvóka 1,4 mm Permetező nyomás 4 bar	
<b>Henger/kenés</b>	szállítási viszkozítás	
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 240-260 g/m <sup>2</sup> rétegvastagság 80 µm	elméleti
<b>Kemencehőmérséklet</b>	100 °C-ig lehetséges	
<b>Levegőn száradás</b>	18-22 °C, 40-60 % Relatív levegőpáratartalom	
<b>Porszáradás</b>	25 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	35 perc elteltével (szárazsági fok 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	5 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
<b>A munkaberendezések tisztítása</b>	egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerrel tisztíthatók pl. EFD 400424 higító.	

**A festett alkatrészek további felhasználása**

<b>Átfestés</b>	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.
-----------------	---

**Figyelmeztetés**

<b>EFD- Info</b>	További műszaki információk az EFD Info. számában található 111.
<b>Munka- és egészségvédelem</b>	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
<b>Vizsgafeltételek</b>	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.  Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.