

**WO1826H****FREIOTHERM-Hydro-Doplňovací pasta****Popis produktu**

Technologie výrobu	vodou ředitelný vypalovací lak
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity
Zpracování	pro použití v interiéru
Možnost přelakování	s práškovými laky možné
Mechanická odolnost	velmi dobré
Podklad	Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Kombinace akrylátové a aminové pryskyřice	
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	
Viskozita	3500-6200 mPa*s, včetně 5, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
pH	8,7-10	DIN 19260
Pevné částice	67-69 %	teoreticky
Objem pevných částic	56-57 %	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WO1826HRU916.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 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	Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním
	Základ	WO1826HRU916 Tloušťka suchého filmu 15 µm
	Krycí lak	PB6704ARG916 Tloušťka suchého filmu 60 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 50 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	



WO1826H

FREIOTHERM-Hydro-Doplňovací pasta

Teplota objektu

10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání

Zpracovatelská teplota

Pokojová teplota 18-25 °C
relativní vlhkost vzduchu 40-60 %

Máčení

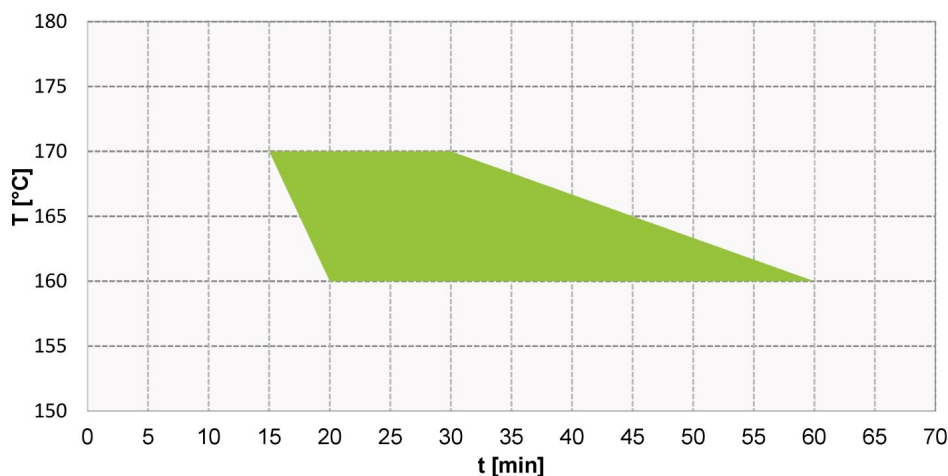
14-20 sek. / 4 miska průtoku mm (DIN 53211)

Množství nanášení

bez ztráty při aplikaci 110-130 g/m² teoreticky
tloušťka vrstvy 60 µm

Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 30 min/160 °C



Objekt Temperatur in °C	160	170
Object Temperature in °C	160	170

Haltezeit Minimum in Minuten	20	15
Holding time minimum in minutes	20	15

Haltezeit Maximum in Minuten	60	30
Holding time maximum in minutes	60	30

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. Zodpovědnost za zajištění úplného vytvrzení nátěru nese zpracovatelský závod. 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

20 min. / 160 °C - 15 min. / 170 °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.

Poučení



WO1826H

FREIOTHERM-Hydro-Doplňovací pasta

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracování. 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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.