



WO1852M_METALLIC

FREIOTHERM-Hydro-Metallico

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	smalto per verniciatura a forno diluibile in acqua
Applicazione settore	es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino
Aspetto superficiale	Effetto metallizzato
Sovraverniciabilità	possibile con vernici in polvere
Resistenza meccanica	buona durezza ed elasticità
Substrato	Metalli non ferrosi, Acciaio, Con fondo a elettrodeposizione anaforetica

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Combinazione di resina acrilica/amminica		
Colore	Tonalità metallizzate		
Brillantezza	Satinato opaco	31-45 GU, angolo 85°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	Tempo di flusso 40-45 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
pH	8,0-8,4		DIN 19260
Corpi solidi	47-49 %		Teorico
Contenuto solido volumetrico	33-35 %		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WO1852MS3129.		
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 6 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.		
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.		

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
Proposta di configurazione	Substrato	Su lamiera in acciaio nuda	
	Vernice di finitura	WO1852MS3129	Spessore film secco 30 µm
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.		



WO1852M_METALLIC FREIOTHERM-Hydro-Metallico

Diluizione	acqua demineralizzata	
Spessore del film secco	non deve superare i 45 µm – pericolo di bolle di reazione.	
Temperatura dell'oggetto	18-25 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica Ugello 1,4 mm Pressione d'iniezione 4 bar	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 260-280 g/m ² spessore dello strato 80 µm	teorico
Essiccazione in forno	4 min. / 150 °C - 10 min. / 160 °C (temperatura dell'oggetto)	
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	possibile dopo verifica preliminare
-----------------------	-------------------------------------

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111.
Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.