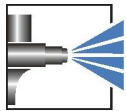


# FREOPOX-Hydro-Grundierung

## WE1986M/HE0132

<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 адгезия к стали и легкосплавным металлам</li> <li>■ Токоотводящие свойства</li> </ul>																																		
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиакрилата и меламина</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>1800-3000 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ Отвердитель</td> <td>HE0132 смотри технический паспорт</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Массовые доли 2:1</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>Объемные доли 1,57:1</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,30-1,50 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,18-1,38 g/ml после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>57-61 %</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>55,7-59,7 % после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>330-370 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>350-390 ml/kg после добавления отвердителя</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>160-180 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 WE1986MRU735</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость	1800-3000 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Отвердитель	HE0132 смотри технический паспорт	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 2:1	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 1,57:1	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8-9	■ Плотность теоретически определяемая	1,30-1,50 g/ml	■ Плотность теоретически определяемая	1,18-1,38 g/ml после добавления отвердителя	■ Сухой остаток теоретически определяемая	57-61 %	■ Сухой остаток теоретически определяемая	55,7-59,7 % после добавления отвердителя	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	330-370 ml/kg	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	350-390 ml/kg после добавления отвердителя	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	160-180 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1986MRU735
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина																																		
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																																		
■ Глянец визуально	матовые																																		
■ Вязкость	1800-3000 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																																		
■ Отвердитель	HE0132 смотри технический паспорт																																		
■ Смесевое соотношение	Массовые доли 2:1																																		
■ Смесевое соотношение	Объемные доли 1,57:1																																		
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																																		
■ pH-Значение	8-9																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,30-1,50 g/ml																																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,18-1,38 g/ml после добавления отвердителя																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	57-61 %																																		
■ Сухой остаток теоретически определяемая	55,7-59,7 % после добавления отвердителя																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	330-370 ml/kg																																		
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	350-390 ml/kg после добавления отвердителя																																		
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	160-180 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя																																		
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1986MRU735																																		
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Грунтовка</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 свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности</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.

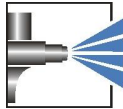


# FREOPOX-Hydro-Grundierung

## WE1986M/HE0132

	(например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.	
<b>Система ЛКП</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Подложка на отдробеструенной пластине</li> <li>■ грунтовка WE1986MRU735 Смесевое соотношение 2:1 HE0132 Толщина ЛКП 60 µm</li> <li>■ Финишный слой WU1451GRA320 Смесевое соотношение 4:1 HU0448 Толщина ЛКП 60 µm</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 мкм - для предотвращения образования пузырей</li> <li>■ Температура объекта 15-30 °C</li> <li>■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 16-25 °C относительная влажность 40-70 %</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 Вязкость при поставке Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 130 bar</li> <li>■ Airmix - нанесение Вязкость при поставке Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 bar Давление воздуха при распылении 4</li> <li>■ Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,7 mm Давление распыления 3 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 воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.</li> <li>■ <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, содержатся в соответствующих листах безопасности.</li> </ul>	
<b>Отверждение</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Отверждение на воздухе при 20AC, 50% относительной влажности с движением воздуха</li> <li>■ Время высыхания "от пыли" через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)</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 WE1986M/HE0132

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Время высыхания «до отлипа» через 3 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Полное отверждение через 7 дней (день) (твёрдость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 70°C</li> </ul>
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °С. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</li> </ul> <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>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>допуск</b> в наличии - по запросу</li> <li>■ <b>EFD-Информация</b> Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510</li> <li>■ <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.</li> </ul> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>