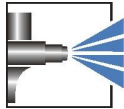
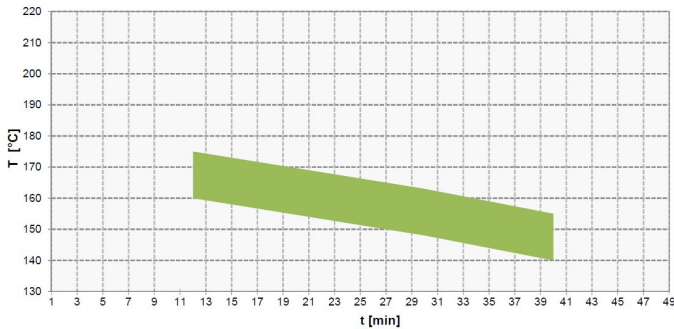


FREIOTHERM-pasta per rabbocco WO1826H

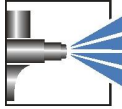
Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Smalto per verniciatura a forno diluibile in acqua ■ Applicazione per es. nel settore edile e dei sanitari ■ Resistenza meccanica molto buona ■ Resistenza alla condensa buona ■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi ■ Sovraverniciabile con vernici a polvere ■ Per uso interno 																						
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Combinazione di resina acrilica/amminica</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza visuale</td> <td>Satinato lucido</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>3500-5500 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,7-9,2</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,20-1,25 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>67-69 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>450-480 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>110-130 g/m², Spessore dello strato 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WO1826HRU916</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Combinazione di resina acrilica/amminica	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza visuale	Satinato lucido	■ Viscosità	3500-5500 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	8,7-9,2	■ Densità determinazione teorica	1,20-1,25 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	67-69 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	450-480 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	110-130 g/m ² , Spessore dello strato 60 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WO1826HRU916
■ Base del legante	Combinazione di resina acrilica/amminica																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza visuale	Satinato lucido																						
■ Viscosità	3500-5500 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	8,7-9,2																						
■ Densità determinazione teorica	1,20-1,25 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	67-69 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	450-480 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	110-130 g/m ² , Spessore dello strato 60 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WO1826HRU916																						
Substrato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acciaio ■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati 																						
Pre-trattamento	<ul style="list-style-type: none"> ■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura 																						
Proposta di configurazione	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</td> </tr> <tr> <td>■ Fondo</td> <td>WO1826HRU916 Spessore del film secco 15 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>PB6704ARG916 Lo spessore del film secco 60 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro	■ Fondo	WO1826HRU916 Spessore del film secco 15 µm	■ Vernice di finitura	PB6704ARG916 Lo spessore del film secco 60 µm																
■ Substrato	su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro																						
■ Fondo	WO1826HRU916 Spessore del film secco 15 µm																						
■ Vernice di finitura	PB6704ARG916 Lo spessore del film secco 60 µm																						
Prove meccaniche	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																						



FREIOTHERM-pasta per rabbocco WO1826H

Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH) 540 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 												
Lavorazione e applicazione	<ul style="list-style-type: none"> 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. Lo spessore del film secco non deve superare i 50 µm - pericolo di bolle di reazione. Temperatura dell'oggetto 10-30 °C Condizioni di lavorazione Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 % Immersione 14-20 Sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) 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. Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza 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. 												
Indurimento	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione in forno 20 min. / 160 °C - 15 min. / 170 °C Temperatura dell'oggetto Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali <table border="1" data-bbox="724 1263 1110 1357"> <tr> <td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td> <td>150</td> <td>160</td> <td>170</td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td>45</td> <td>20</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td>90</td> <td>60</td> <td>30</td> </tr> </table> 	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	170	Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	45	20	15	Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	90	60	30
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	170										
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	45	20	15										
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	90	60	30										
Durata di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> Nei contenitori originali, almeno 12 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 												

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

**FREIOTHERM-pasta per rabbocco**
WO1826H

necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

Note speciali**■ Condizioni di esecuzione della prova**

Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.

Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica