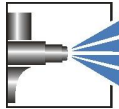


## FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1813H

<b>Właściwości</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Wodorozcieńczalny lakier piecowy</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej</li> <li>■ Dobra ochrona przeciw korozji</li> <li>■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych</li> <li>■ Do zastosowania na zewnątrz</li> <li>■ Dobra twardość i elastyczność</li> </ul>																						
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>związek ze specjalnych środków wiążących</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 27-32 sekund 4 mm kubek wypływowy</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>7,8-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,10-1,20 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>40-45 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>290-310 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>150-160 g/m<sup>2</sup>, Grubość warstwy 40 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WO1813HRU705</td> </tr> </table>	■ Baza	związek ze specjalnych środków wiążących	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 27-32 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	7,8-8,5	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,10-1,20 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	40-45 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	290-310 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-160 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 40 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1813HRU705
■ Baza	związek ze specjalnych środków wiążących																						
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																						
■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk																						
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 27-32 sekund 4 mm kubek wypływowy																						
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																						
■ Wartość pH	7,8-8,5																						
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,10-1,20 g/ml																						
■ Części stałe wartość teoretyczna	40-45 %																						
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	290-310 ml/kg																						
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-160 g/m <sup>2</sup> , Grubość warstwy 40 µm																						
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1813HRU705																						
<b>Powierzchnia</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stal</li> </ul>																						
<b>Przygotowanie powierzchni</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcz, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie</li> </ul>																						
<b>System</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Powierzchnia</td> <td>na czystej blaszce stalowej</td> </tr> <tr> <td>■ lakier nawierzchniowy</td> <td>WO1813HRU704 Grubość warstwy suchej 30 µm</td> </tr> </table>	■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej	■ lakier nawierzchniowy	WO1813HRU704 Grubość warstwy suchej 30 µm																		
■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej																						
■ lakier nawierzchniowy	WO1813HRU704 Grubość warstwy suchej 30 µm																						
<b>Test mechaniczny</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Technologia i zastosowanie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Gubość warstwy suchej nie może przekroczyć 40 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych</li> </ul>																						

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

## WO1813H

	■ Temperatura obiektu	10-30 °C																
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %																
	■ Zanurzeniowo	27-32 Sek./ 4 mm kubek wpływowy (DIN 53211)																
	■ Czyszczenie narzędzi	Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.																
<b>■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b> Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.																		
<b>Utwardzanie</b>	■ Suszenie piecowe	10 min./ 140 °C - 5 min./ 160 °C																
	■ <b>Temperatura obiektu</b>	zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Eimbrennzeit t (min.)</th> <th>Min Temperatur Cel.</th> <th>Eimbrennbereich</th> <th>Max Temperatur Cel.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12</td> <td>130</td> <td>10</td> <td>140</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>155</td> <td>10</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>155</td> <td>10</td> <td>165</td> </tr> </tbody> </table> 			Eimbrennzeit t (min.)	Min Temperatur Cel.	Eimbrennbereich	Max Temperatur Cel.	12	130	10	140	5	155	10	165	5	155	10	165
Eimbrennzeit t (min.)	Min Temperatur Cel.	Eimbrennbereich	Max Temperatur Cel.															
12	130	10	140															
5	155	10	165															
5	155	10	165															
<b>Magazynowanie</b>	■	W oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.																
		Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.																
<b>Wskazówki specjalne</b>	■ <b>Warunki specjalne</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.																
		Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.																

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.