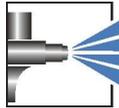


FREIOPLAST-idrofondo WL1535V

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rivestimento monocomponente diluibile in acqua ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ Buona adesione su acciaio inossidabile ■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi ■ Asciugatura superficiale rapida 																						
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Copolimero stirolo acrilato</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza visuale</td> <td>Altamente opaco</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>1000-1500 mPa.s/ Cilindro 4 60 rotazione/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,2-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>46-50 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>265-285 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>210-225 g/m², Spessore dello strato 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WL1535VRU905</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza visuale	Altamente opaco	■ Viscosità	1000-1500 mPa.s/ Cilindro 4 60 rotazione/ min.	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	8,5-8,7	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,3 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	46-50 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	265-285 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	210-225 g/m ² , Spessore dello strato 60 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1535VRU905
■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza visuale	Altamente opaco																						
■ Viscosità	1000-1500 mPa.s/ Cilindro 4 60 rotazione/ min.																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	8,5-8,7																						
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,3 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	46-50 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	265-285 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	210-225 g/m ² , Spessore dello strato 60 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1535VRU905																						
Substrato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acciaio ■ Acciaio inox 																						
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>Acciaio inox</td> </tr> <tr> <td>■ Fondo</td> <td>WL1535V Spessore del film secco 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>WU1488GRG910 Rapporto di miscelazione 3,3 : 1 HU0448 Spessore del film secco 50 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	Acciaio inox	■ Fondo	WL1535V Spessore del film secco 60 µm	■ Vernice di finitura	WU1488GRG910 Rapporto di miscelazione 3,3 : 1 HU0448 Spessore del film secco 50 µm																
■ Substrato	Acciaio inox																						
■ Fondo	WL1535V Spessore del film secco 60 µm																						
■ Vernice di finitura	WU1488GRG910 Rapporto di miscelazione 3,3 : 1 HU0448 Spessore del film secco 50 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																						
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. 																						

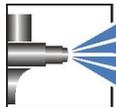
Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri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



FREIOPLAST-idrofondo WL1535V

	<p>Lo spessore del film secco non deve superare i 100 µm - pericolo di bolle di reazione.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura dell'oggetto 10-30 °C ■ Condizioni di lavorazione Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 % ■ Spruzzatura Airmix con viscosità di fabbrica Ugello 11 mm Angolo 30° Pressione del materiale 100 bar Pressione di nebulizzazione 4 ■ Spruzzatura ad alta pressione con viscosità di fabbrica Ugello: 1,4 mm Pressione di spruzzatura 3-4 bar ■ Sovraverniciabilità possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca ■ 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 all'aria con 20 °C, 40-60 % umidità relativa con ventilazione ■ Essiccazione fuori polvere dopo 30 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Antiscivolo dopo 45 Min. (grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Essiccazione completa dopo 7 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522) ■ Essiccazione in forno possibile fino a 80°C
Durata di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C. <p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>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.</p>
Note speciali	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111 ■ 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

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.



FREIOPLAST-idrofondo
WL1535V

informazioni siamo a vostra disposizione.

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

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.

Pagina: 3 / 3
Versione: 0
02.04.2023

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de