



WL1535V

FREIOPLAST-Hydro-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	vízzel hígítható 1K bevonatrendszer
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Szárítás	gyors
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Acrylat-Styrol-Copolymer	
Szín	minden közkedvelt színárnyalat	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	1000-1500 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
pH-érték	8,5-8,7	DIN 19260
Szilárdanyagtartalom	46-50 %	elméleti
Szilárdtest-térfogat	33-35 %	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a WL1535VRU905 árnyalatú termékre vonatkoznak.	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	



WL1535V

FREIOPLAST-Hydro-Alapozó

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	WL1535V Száras rétegvastagság 60 µm
	Fedőlakk	WU1488GRG910 Keverési arány 3,3 : 1 HU0448 Száras rétegvastagság 50 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártvaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Hígítás	ásványmentesített víz	
Száras rétegvastagság	100 µm nem szabad túlhaladni - mert reakciós hólyagosodás léphet fel.	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-22 °C Relatív levegőpáratartalom 40-60 %	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás Düzni 11 mm fok: 30° Anyagnyomás 100 bar Porlasztónyomás 4 bar	
Szórás-Nagynyomással	szállító viszkozításban Fúvóka 1,4 mm Permetező nyomás 3-4 bar	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 210-225 g/m ² rétegvastagság 60 µm	elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges	
Levegőn száradás	18-22 °C, 40-60 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	45 perc elteltével (szárazsági fok 4)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	7 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	egyből vízzel - lehetséges 5-10 % (súly) EFD tisztítószer 400916 hozzáadagolás. a beszáradt munkaberendezések organikus oldószerekkel tisztíthatók pl. EFD 400424 hígító.	

**WL1535V****FREIOPLAST-Hydro-Alapozó****A festett alkatrészek további felhasználása****Átfestés**

azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.

Figyelmeztetés**EFD- Info**

További műszaki információk az EFD Info. számában található 111.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.