

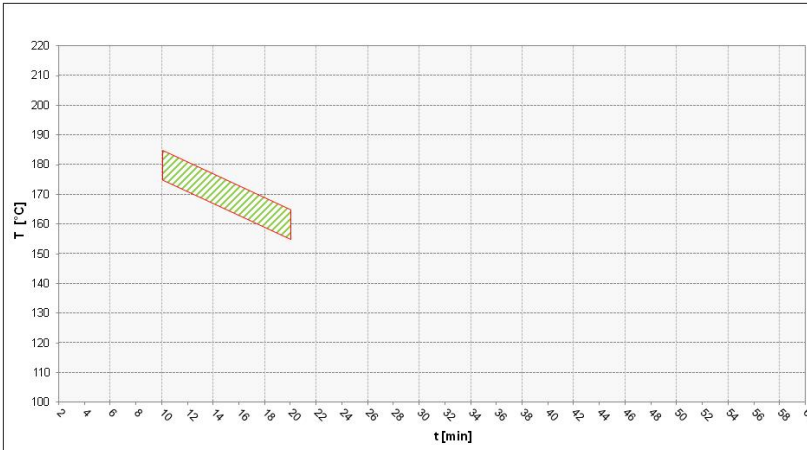


FREIOTHERM-emalia wodna WO1800H

Właściwości	■ Wodorozcieńczalny lakier piecowy ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej ■ Dobra odporność na rosę ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Do zastosowania na zewnątrz ■ Dobra twardość i elastyczność																							
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Związek z Żywicy Akrylowej, Poliestrowej i Aminowej</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>półmat 45-60 kąt 60°</td></tr><tr><td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 16-25 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr><tr><td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdeminalizowana</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>8,3-8,7</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,15-1,25 g/ml</td></tr><tr><td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>34-38 %</td></tr><tr><td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>220-230 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>150-170 g/m², Grubość warstwy 40 µm</td></tr><tr><td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WO1800HRA905</td></tr></table>		■ Baza	Związek z Żywicy Akrylowej, Poliestrowej i Aminowej	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 45-60 kąt 60°	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 16-25 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ Rozcieńczalnik	woda zdeminalizowana	■ Wartość pH	8,3-8,7	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,25 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	34-38 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	220-230 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-170 g/m², Grubość warstwy 40 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1800HRA905
■ Baza	Związek z Żywicy Akrylowej, Poliestrowej i Aminowej																							
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																							
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	półmat 45-60 kąt 60°																							
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 16-25 sekund 4 mm kubek wypływowy																							
■ Rozcieńczalnik	woda zdeminalizowana																							
■ Wartość pH	8,3-8,7																							
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,25 g/ml																							
■ Części stałe wartość teoretyczna	34-38 %																							
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	220-230 ml/kg																							
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-170 g/m², Grubość warstwy 40 µm																							
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WO1800HRA905																							
Powierzchnia	■ Stal																							
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszc, 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																							
System	<table><tr><td>■ Powierzchnia</td><td>na czystej blaszce stalowej</td></tr><tr><td>■ lakier nawierzchniowy</td><td>WO1800HRA905 Grubość warstwy suchej 30 µm</td></tr></table>		■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej	■ lakier nawierzchniowy	WO1800HRA905 Grubość warstwy suchej 30 µm																		
■ Powierzchnia	na czystej blaszce stalowej																							
■ lakier nawierzchniowy	WO1800HRA905 Grubość warstwy suchej 30 µm																							
Test mechaniczny	<table><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																							
Technologia i zastosowanie	■ 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 pecherzy reakcyjnych																							



FREIOTHERM-emalia wodna WO1800H

	■ Temperatura obiektu	10-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Zanurzeniowo	16-25 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.
	■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy	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.
Utwardzanie	■ Suszenie piecowe	20 min./ 160 °C - 10 min./ 180 °C
	■ Temperatura obiektu	zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi
		
Magazynowanie	■ 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.	
Wskazówki specjalne	■ Warunki specjalne	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.	