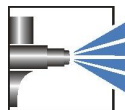




FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1813G

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---|--|-------------------------|--|--------------------------------|---------------|-------------------------------------|---|------------------|------------------------|--------------|---------|----------------------------------|----------------|---------------------------------------|---------|--|---------------|---|--|---|--------------------|
| Właściwości | <ul style="list-style-type: none"> ■ Wodorozcieńczalny lakier piecowy ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej ■ Dobra ochrona przeciw korozji ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Do zastosowania na zewnątrz ■ Dobra twardość i elastyczność | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dane techniczne | <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>wysoki połysk</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 25-35 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>1,00-1,10 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>28-31 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>270-280 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>140-150 g/m², Grubość warstwy 40 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WO1813GRA905</td> </tr> </table> | ■ Baza | związek ze specjalnych środków wiążących | ■ Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku wizualnie | wysoki połysk | ■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia) | Czas wypływu 25-35 sekund 4 mm kubek wypływowy | ■ Rozcieńczalnik | woda zdemineralizowana | ■ Wartość pH | 7,8-8,5 | ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,00-1,10 g/ml | ■ Części stałe wartość teoretyczna | 28-31 % | ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna | 270-280 ml/kg | ■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji | 140-150 g/m ² , Grubość warstwy 40 µm | ■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji | Kolor WO1813GRA905 |
| ■ Baza | związek ze specjalnych środków wiążących | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stopień połysku wizualnie | wysoki połysk | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia) | Czas wypływu 25-35 sekund 4 mm kubek wypływowy | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Rozcieńczalnik | woda zdemineralizowana | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Wartość pH | 7,8-8,5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,00-1,10 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Części stałe wartość teoretyczna | 28-31 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna | 270-280 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji | 140-150 g/m ² , Grubość warstwy 40 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji | Kolor WO1813GRA905 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Powierzchnia | <ul style="list-style-type: none"> ■ Stal | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Przygotowanie powierzchni | <ul style="list-style-type: none"> ■ 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| System | <table border="1"> <tr> <td>■ Powierzchnia</td> <td>na czystej blaszce stalowej</td> </tr> <tr> <td>■ lakier nawierzchniowy</td> <td>WO1813GRA905 Grubość warstwy suchej 30 µm</td> </tr> </table> | ■ Powierzchnia | na czystej blaszce stalowej | ■ lakier nawierzchniowy | WO1813GRA905 Grubość warstwy suchej 30 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Powierzchnia | na czystej blaszce stalowej | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ lakier nawierzchniowy | WO1813GRA905 Grubość warstwy suchej 30 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Test mechaniczny | <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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Technologia i zastosowanie | <ul style="list-style-type: none"> ■ 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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 WO1813G

| | |
|----------------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu 10-30 °C ■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 18-25 °C względna wilgotność powietrza 40-60 % ■ Zanurzeniowo 25-35 Sek./ 4 mm kubek wpływowy (DIN 53211) ■ Czyszczenie narzędzi Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wyszuszone 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 | <ul style="list-style-type: none"> ■ Suszenie piecowe 20 min./ 140 °C - 10 min./ 170 °C ■ Temperatura obiektu zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi |
| Magazynowanie | <ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. <p>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.</p> |
| Wskazówki specjalne | <ul style="list-style-type: none"> ■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego 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. <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p> |