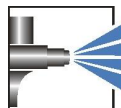


FREOPOX-struktur. hydrolak WE1961M/HE0120

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodou ředitelný 2K nátěr ■ Použití např. v branži výroby vozidel ■ Strukturální efekt ■ Rychlé zasychání ■ Dobrá odolnost na náraz 																																		
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>Všechny běžné odstíny</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku vizuálně</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita</td> <td>2400-3600 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ Tužidlo</td> <td>HE0120 Viz technický list</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Hmotnostní díly 7:1</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>Objemové díly 5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Ředění</td> <td>деми voda</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>7-8</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,40-1,46 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,30-1,40 g/ml poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>62-65 %</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice teoretický údaj</td> <td>60-63 % poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>320-340 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Objem pevných částic teoretický údaj</td> <td>340-350 ml/kg poi přidání tužidla</td> </tr> <tr> <td>■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát</td> <td>170-180 g/m², Tloušťka nátěru 60 μm</td> </tr> <tr> <td>■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny</td> <td>Odstín WE1961MRU735</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem	■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	■ Stupeň lesku vizuálně	mat	■ Viskozita	2400-3600 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.	■ Tužidlo	HE0120 Viz technický list	■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1	■ Poměr míchání	Objemové díly 5:1	■ Ředění	деми voda	■ pH	7-8	■ Hustota teoretický údaj	1,40-1,46 g/ml	■ Hustota teoretický údaj	1,30-1,40 g/ml poi přidání tužidla	■ Pevné částice teoretický údaj	62-65 %	■ Pevné částice teoretický údaj	60-63 % poi přidání tužidla	■ Objem pevných částic teoretický údaj	320-340 ml/kg	■ Objem pevných částic teoretický údaj	340-350 ml/kg poi přidání tužidla	■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	170-180 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm	■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1961MRU735
■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice smáčená polyaminem																																		
■ Barevný odstín	Všechny běžné odstíny																																		
■ Stupeň lesku vizuálně	mat																																		
■ Viskozita	2400-3600 mPa.s/ Vřeteno 5 60 otočení/ Min.																																		
■ Tužidlo	HE0120 Viz technický list																																		
■ Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1																																		
■ Poměr míchání	Objemové díly 5:1																																		
■ Ředění	деми voda																																		
■ pH	7-8																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,40-1,46 g/ml																																		
■ Hustota teoretický údaj	1,30-1,40 g/ml poi přidání tužidla																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	62-65 %																																		
■ Pevné částice teoretický údaj	60-63 % poi přidání tužidla																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	320-340 ml/kg																																		
■ Objem pevných částic teoretický údaj	340-350 ml/kg poi přidání tužidla																																		
■ Množství nanášení teoreticky, bez aplikačních ztrát	170-180 g/m ² , Tloušťka nátěru 60 μm																																		
■ Odstín, od něhož jsou hodnoty odvozeny	Odstín WE1961MRU735																																		
Podklad	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel, pasivovaná resp. předpovrchově upravená 																																		
Předúprava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad nesmí obsahovat přilnavost narušující látky jako např. oleje, mastnoty, rez, okuje, válcovní povlak, vosky a separační zbytky. Pro zjištění vhodnosti laku pro podklad doporučujeme provést zkoušky. U vyšších požadavků doporučujeme: pro antikorozi ochranu - např. fosfátování pro přilnavost - např. tryskání, moření, broušení 																																		
Návrh skladby	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podklad na tryskaném ocelovém plechu 																																		

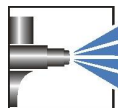
Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREOPOX-struktur. hydrolak WE1961M/HE0120

	■ Základ	WE1935LRU113 Poměr míchání 8:1/HE0041 Tloušťka suchého filmu 60 µm
	■ Krycí lak	WE1961MRU735 Poměr míchání 7:1/ HE0120 Tloušťka suchého filmu 60 µm
Mechanická zkouška	■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test odolnosti	■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Hodin Stupeň puchýřů 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	480 Hodin Průnik Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky
Zpracování a použití	■ Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škráloupu převrstvěte vodou Tloušťka suchého filmu nesmí překročit 250 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin	
	■ Teplota objektu	10-30 °C
	■ Zpracovatelské podmínky	Pokojová teplota 18-22 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %
	■ Doba zpracování	max. 3 hod./ 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
	■ Stříkání Airless	40-60 Sek./ 6 mm výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska: 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 150 barů
	■ Stříkání Airmix	40-60 Sek./ 6 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 0,33 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstříku 3
	■ Stříkání vysokotlakem	60-80 Sek./ 4 mm Výtokový pohárek (DIN 53211) Tryska 1,7 mm Tlak stříkání 3 bar
	■ Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě
	■ Elektrostaticky	možné, dle specifik linky
	■ Možnost přelakování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu
	■ Čištění pracovních nástrojů	Okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916. Zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.
	■ Pokyny k ochraně práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření pro zacházení s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.



FREOPOX-struktur. hydrolak WE1961M/HE0120

	životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Vytvrzení	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnutí na vzduchu při 20°C, 50% relativní vlhkosti s pohybem vzduchuh ■ Schnutí na prach po 15 min. (Stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Na uchopení po 2 hod. (Stupeň schnutí 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Proschnutý po 8 dnech (Tvrdość tlumením kyvadla/ DIN EN ISO 1522) ■ Schnutí v peci možné do 70°C
Skladování	<ul style="list-style-type: none"> ■ V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. <p>Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.</p>
Speciální pokyny	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info Další technické informace můžete získat v EFD-Info. Č. 111 + 150 ■ Zkušební podmínky Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. <p>Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.</p>