

**WE1935L\_HE0041****FREOPOX-Hydro-Grundierung****Описание продукта**

<b>Технология продукта</b>	Водоразбавляемая 2-К краска
<b>Области применения</b>	например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения
<b>Стойкость</b>	высокая
<b>Подсушка</b>	быстро
<b>Шлифуемость</b>	высокая
<b>Повторное лакирование</b>	быстро
<b>Антикоррозионная защита</b>	очень высокая
<b>Подложка</b>	сталь со струйной обработкой

**Общие характеристики продукта**

<b>Связующие - основы</b>	эпоксидная смола	
<b>Цвет</b>	Все имеющиеся оттенки цвета	
<b>сиять визуально</b>	матовый	
<b>Вязкость</b>	1000-1500 мПа.сек, Шпindelь 5, 60 Кол-во оборотов	DIN EN ISO 2555
<b>pH-Значение</b>	8,0-9,0	DIN 19260
<b>Плотность</b>	1,25-1,35 г/мл после добавления отвердителя	теоретический
<b>Сухой остаток</b>	62-64 % после добавления отвердителя	теоретический
<b>Объемный сухой остаток</b>	51-52 % после добавления отвердителя	теоретический
<b>эталонный продукт</b>	Указанные значения относятся к продукту с оттенком WE1935LRU113.	
<b>Срок хранения</b>	в оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.  Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	



## WE1935L\_HE0041

### FREOPOX-Hydro-Grundierung

#### Применение и подготовка

<b>Подготовка поверхности</b>	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
<b>Система ЛКП</b>	Подложка	На отдробеструенной пластине
	Грунтовка	WE1935LRU113 Соотношение компонентов смеси 8:1/ HE0041 Толщина сухой пленки 80 мкм
	Финишный слой	WU1488G Соотношение компонентов смеси 3,3:1/ HU0448 Толщина сухой пленки 70 мкм
<b>Указание по использованию</b>	Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.	
<b>Отвердитель</b>	HE0041	
<b>Смесевое соотношение</b>	Массовые части 8:1 Части тома 6,3:1	
<b>Разбавитель</b>	Деминерализованная вода	
<b>Толщина ЛКП</b>	Толщина сухой пленки не должна превышать 250 мкм – риск образования пузырьков реакции.	
<b>Температура объекта</b>	10-30 °C, минимум на +3 °C выше температуры точки росы	
<b>Время «жизни» композиции</b>	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %	
<b>Время жизнеспособности</b>	max. 5 Час. / 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.	
<b>Airmix - нанесение</b>	130-150 Сек. / 6 мм диаметр отверстия Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 bar Давление воздуха при распылении 4 bar	DIN 53211
<b>Пневматическое нанесение</b>	50-70 Сек. / 4 мм Чашка Сопло 1,7 мм Давление впрыска 3 бар	DIN 53211
<b>Валик/кисть</b>	Вязкость при поставке	
<b>Расход материала</b>	без потерь при нанесении 190-210 г/м <sup>2</sup> толщина слоя 80 мкм после добавления отвердителя	теоретический



## WE1935L\_HE0041 FREOPOX-Hydro-Grundierung

**Отверждение на воздухе**

18-25 °C, 40-60 % относительная влажность

**Отверждение под действием температуры**

До 70 °C возможно

**Время высыхания "от пыли"**

Через 15 минут (степень сухости 1)

DIN EN ISO 9117-5

**Время высыхания «до отлипа»**

Через 2 часов (степень сухости 4)

DIN EN ISO 9117-5

**Полное отверждение**

после 8 сут/с (демпфирование маятника)

DIN EN ISO 1522

**Очистка рабочих инструментов**

Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10 % очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.

### Дальнейшая обработка окрашенных деталей

**перекрашивание**

возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки.

### Указания

**EFD-Информация**

Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 111 + 510.

**Охрана труда и здоровья**

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.

**Условия испытания**

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.