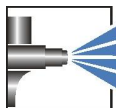




FREOPOX-podkladowa wodny WE1436M/HE0436

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Malowanie wodorocieńczone, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Dobra twardość i elastyczność ■ Dobra ochrona przeciw korozji ■ Dobra przyczepność do metalowych powierzchni po obróbce strumieniowo-ciernej 																																		
Dane techniczne	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość</td> <td>800-1500 mPa.s/ Trzpień 4 60 Ilość obrotów/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td> <td>HE0436 patrz karta techniczna</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części wagowe 1:1</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części objętościowe 0,75:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8,4-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,4-1,5 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,3 g/ml po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>64-65 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>57,5-59,5 % po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>325-335 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>375-385 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>150-160 g/m², Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WE1436ML1991</td> </tr> </table>	■ Baza	Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Lepkość	800-1500 mPa.s/ Trzpień 4 60 Ilość obrotów/ Min.	■ utwardzacz	HE0436 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 1:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 0,75:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8,4-9,0	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,4-1,5 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,3 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	64-65 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	57,5-59,5 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	325-335 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	375-385 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-160 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WE1436ML1991
■ Baza	Zywica Epoksydowa połączona z Poliaminem																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku wizualnie	mat																																		
■ Lepkość	800-1500 mPa.s/ Trzpień 4 60 Ilość obrotów/ Min.																																		
■ utwardzacz	HE0436 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 1:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 0,75:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	8,4-9,0																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,4-1,5 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,3 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	64-65 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	57,5-59,5 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	325-335 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	375-385 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	150-160 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WE1436ML1991																																		
Powierzchnia	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni 																																		
Przygotowanie powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, 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 																																		

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.



FREOPOX-podkladowa wodny WE1436M/HE0436

System	■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej obróbce strumieniowo - ścierej
	■ Podkład	WE1436ML1991 Stosunek mieszania 1:1/HE0436 Grubość warstwy suchej 80 µm
	■ lakier nawierzchniowy	WU1488GRG302 Stosunek mieszania 3,3:1 / HU0448 Grubość warstwy suchej 70 µm
Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	480 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S) DIN EN ISO 4628-2
	■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 godzin Odwarstwienie Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Gubość warstwy suchej nie może przekroczyć 200 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych	
	■ Temperatura obiektu	15-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-22 °C względna wilgotność powietrza 40-60 %
	■ Czas przetwarzania	max. 3 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.
	■ Natrysk - Airless	30-40 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza: 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 100 bar
	■ Natrysk - Airmix	30-40 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 100 bar Nacisk rozpylacza 4
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	30-40 Sek./ 6 mm Kubek wpływowy (DIN 53211) Dysza 1,3 mm Nacisk natrysku 4 bar
	■ Przelakierowania	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni
	■ 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		

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.



FREOPOX-podkladowa wodny WE1436M/HE0436

	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 na powietrzu przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza ■ Suszenie pyłowe po 30 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Suchość dotykowa po 6 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Pełne utwardzenie po 10 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522) ■ Suszenie piecowe możliwy do 70°C 	
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 12 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"> ■ Zezwolenie dostępne na życzenie ■ EFD-Info Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info. Nr. 111 + 510 ■ 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. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji. 	