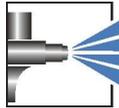


# FREOPOX-Hydro-Grundierung

## WE1935M/HE0041

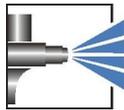
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая 2-К краска</li> <li>■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения</li> <li>■ Быстрое предварительное отверждение</li> <li>■ Высокая коррозионная стойкость</li> <li>■ Метод "мокрый по мокрому"</li> <li>■ Хорошая шлифуемость</li> <li>■ Быстрое нанесение следующего слоя</li> <li>■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам</li> </ul>	
<b>Технико/физические характеристики</b>	■ Связующие - основы	Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина
	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета
	■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 40-50 угол 85°
	■ Вязкость	2000-2400 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.
	■ Отвердитель	HE0041 смотри технический паспорт
	■ Смесевое соотношение	Массовые доли 8:1
	■ Смесевое соотношение	Объемные доли 6,3:1
	■ Разбавитель	Деминерализованная вода
	■ pH-Значение	8,0-9,0
	■ Плотность теоретически определяемая	1,32-1,42 g/ml
	■ Плотность теоретически определяемая	1,28-1,38 g/ml после добавления отвердителя
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	60,7-61,7 %
	■ Сухой остаток теоретически определяемая	58,5-59,8 % после добавления отвердителя
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	322-342 ml/kg
	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	327-347 ml/kg после добавления отвердителя
	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	173-183 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя
	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WE1935MRU124
<b>Подложка</b>	■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки	

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0041

<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.</li> </ul>	
<b>Система ЛКП</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Подложка</li> </ul>	на отдробеструенной пластине
	<ul style="list-style-type: none"> <li>грунтовка</li> </ul>	WE1935MRU124 Смесевое соотношение 8:1/ HE0041 Толщина ЛКП 60 µm
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Финишный слой</li> </ul>	WU1488GRG743 Смесевое соотношение 3,3:1/ HU0448 Толщина ЛКП 70 µm
<b>Механические испытания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</li> </ul>	Gt 0
<b>Стойкость</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> </ul>	240 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</li> </ul>	744 часов Проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Температуростойкость</li> </ul>	короткое время выдержки 120°C
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Химстойкость</li> </ul>	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 250 мкм - для предотвращения образования пузырей</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Температура объекта</li> </ul>	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Время «жизни» композиции</li> </ul>	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Время жизнеспособности</li> </ul>	max. 5 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Airmix - нанесение</li> </ul>	130-150 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 barü Давление воздуха при распылении 4
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Пневматическое нанесение</li> </ul>	50-70 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0041

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Валик/кисть Вязкость при поставке</li> <li>■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки</li> <li>■ 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.</li> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b> При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.</li> </ul>
<b>Отверждение</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Отверждение на воздухе при 18-25°C, 40-60% относительной влажности с движением воздуха</li> <li>■ Время высыхания "от пыли" через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Время высыхания «до отлипа» через 2 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Полное отверждение через 8 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 70°C</li> </ul>
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</li> </ul> <p>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.</p>
<b>Специальные указания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Информация</b> Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510</li> <li>■ <b>Условия испытаний</b> 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.</li> </ul> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>