

**WO1821V****FREIOTHERM-Hydro-Metallic****Produktbeskrivning**

Produktteknik	vattenspädbar ugnslack
Tillämpningsindustri	t.ex. bygg- och sanitärsektorn
Ytutseende	Metallic effekt
Torkning	snabb
Blockeringsmotstånd	bra
Underlag	Stål, Aluminium, Primer

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akryl-/polyester-/aminoharts kombination	
Kulör	Metallic kulörer	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	Flödestid 23-27 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
pH-värde	7,9-8,1	DIN 19260
Torrhalt	15-18 %	teoretisk
Volymtorrhalt	13-15 %	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten med nyansen WO1821VS737.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 6 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnskal, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	Aluminium
	Täckfärg	WO1821VS2737 Torrfilmtjocklek 30 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). För undvikande av skinnbildning bör ytan förses med en tunn spegel av vatten.	
Förtunning	avjonat vatten	
Torr filmtjocklek	80 µm bör ej överskridas – risk för reaktionsblåsor.	



WO1821V FREIOTHERM-Hydro-Metallic

Objekttemperatur	10-30 °C, minimum +3 °C över daggpunktstemperatur	
Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-22 °C relativ luftfuktighet 40-60 %	
Sprutning konventionell	23-27 sek. / 4 mm Flödeskopp Munstycke 1,2 mm Insprutningstryck 4 bar	DIN 53211
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 200-220 g/m ² skiktjocklek 30 µm	teoretisk
Anmärkning om härdning	Färgad yta = bakningsförhållanden med goda slutegenskaper. Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laboratorieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härdar fullständigt. En fullständig härdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.	
Ugnstorkning	10 min. / 170 °C - 20 min. / 150 °C (objektets temperatur)	
Rengöring av utrustning	omgående med vatten - ev. med tillsats av 5-10 vikt % EFD-Rengöringsmedel 400916, intorkad färg måste rengöras med org. lösningsmedel, t.ex. EFD-förtunning 400424.	

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.
------------------	--

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 111.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation