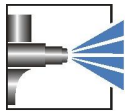


# FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste

## WO1826H

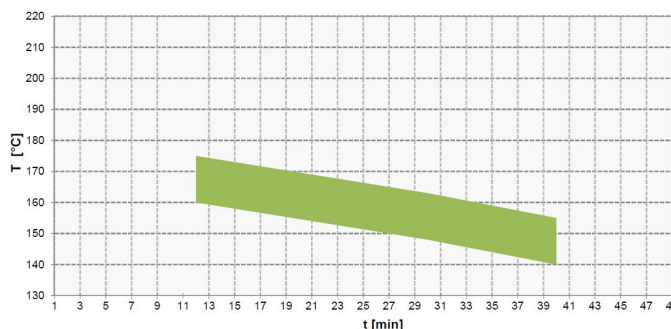
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая краска горячей сушки</li> <li>■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника)</li> <li>■ Высокий комплекс физико-механических свойств.</li> <li>■ Хорошая стойкость к конденсирующейся влаге</li> <li>■ Хорошая адгезия к стали и легкоплавным металлам</li> <li>■ Перекрывается порошковыми ЛКМ</li> <li>■ Для наружного применения</li> </ul>																						
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиакрилата и меламина</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>полуглянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>3500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,7-9,2</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,20-1,25 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>67-69 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>450-480 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>110-130 g/m<sup>2</sup>, толщина ЛКП 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WO1826HRU916</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	полуглянцевые	■ Вязкость	3500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,7-9,2	■ Плотность теоретически определяемая	1,20-1,25 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	67-69 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	450-480 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	110-130 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 60 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1826HRU916
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	полуглянцевые																						
■ Вязкость	3500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,7-9,2																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,20-1,25 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	67-69 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	450-480 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	110-130 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 60 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1826HRU916																						
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Сталь</li> <li>■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки</li> </ul>																						
<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, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.</li> </ul>																						
<b>Система ЛКП</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>на железифосфатированной стальной пластине</td> </tr> <tr> <td>■ грунтовка</td> <td>WO1826HRU916 Толщина ЛКП 15 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	■ грунтовка	WO1826HRU916 Толщина ЛКП 15 µm																		
■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
■ грунтовка	WO1826HRU916 Толщина ЛКП 15 µm																						



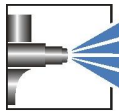
**FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste**  
WO1826H

	■ Финишный слой	PB6704ARG916 Толщина ЛКП 60 µm
<b>Механические испытания</b>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
<b>Стойкость</b>	■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	540 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
<b>Технология применения</b>	■ 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 50 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	10-30 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Окунание	14-20 Сек./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211)
	■ 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.
	■ <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.	
<b>Отверждение</b>	■ Отверждение под действием температуры	20 мин. / 160 °C - 15 мин. / 170 °C
	■ <b>Температура объекта</b> Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами	

Objekt Temperatur   °C Object Temperature   °C	150	160	170
Haltezeit Minimum   Minuten Holding time minimum   Minutes	45	20	15
Haltezeit Maximum   Minuten Holding time maximum   Minutes	90	60	30



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.

**FREIOTHERM-Hydro-Nachfüllpaste**  
**WO1826H**

<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °С. 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>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>