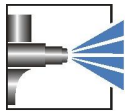


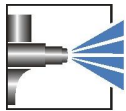
FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1892G

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------------|------------------------------------|--------|-----------------------------|-----------------------|-----------|---------------------------------|--|---------------|-------------------------|---------------|---------|--|--------------|--|---------|---|---------------|---|--|--|-------------------------------|
| Свойства | <ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Высокая стойкость к царапанию ■ Хорошая стойкость к горячей воде ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Хорошая твердость и эластичность | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Технико/физические характеристики | <table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиэфира и меламина</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>глянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td> <td>Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,3-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,1-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>48-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>320-360 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>220-240 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WO1892GRA902</td> </tr> </table> | ■ Связующие - основы | Смесь на базе полиэфира и меламина | ■ Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | ■ Глянец визуально | глянцевые | ■ Вязкость DIN 53211 (ранее) | Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия | ■ Разбавитель | Деминерализованная вода | ■ pH-Значение | 8,3-8,7 | ■ Плотность теоретически определяемая | 1,1-1,3 g/ml | ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 48-60 % | ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 320-360 ml/kg | ■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении | 220-240 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm | ■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета | Оттенок цвета от WO1892GRA902 |
| ■ Связующие - основы | Смесь на базе полиэфира и меламина | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Цвет | Все имеющиеся оттенки цвета | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Глянец визуально | глянцевые | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Вязкость DIN 53211 (ранее) | Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Разбавитель | Деминерализованная вода | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ pH-Значение | 8,3-8,7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Плотность теоретически определяемая | 1,1-1,3 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Сухой остаток теоретически определяемая | 48-60 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая | 320-360 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении | 220-240 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета | Оттенок цвета от WO1892GRA902 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подложка | <ul style="list-style-type: none"> ■ Алюминий ■ Алюминий после подготовки поверхности ■ Сталь ■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка поверхности | <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

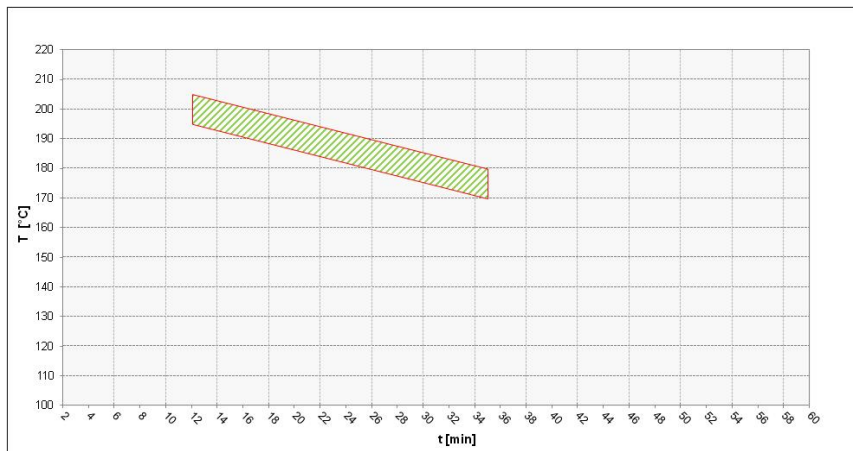

FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe
WO1892G

| | | |
|-------------------------------|--|--|
| Система ЛКП | ■ Подложка | Алюминий |
| | ■ Основной слой | WO1892GRA902 Толщина ЛКП 30 µm |
| Механические испытания | ■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 | Gt 0 |
| | ■ Химстойкость | Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре. |
| Технология применения | ■ 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 40 мкм - для предотвращения образования пузырей | |
| | ■ Температура объекта | 10-30 °C |
| | ■ Время «жизни» композиции | Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 % |
| | ■ Пневматическое нанесение | Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 3-4 bar |
| | ■ Электростатическое нанесение | возможно при помощи специальных установок |
| | ■ 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. |
| | ■ Указания по обеспечению охраны труда 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. | |
| Отверждение | ■ Отверждение под действием температуры 30 мин. / 180 °C - 15 мин. / 200 °C | |
| | ■ Температура объекта Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами | |



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1892G



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °С. 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.

Специальные указания

- **EFD-Информация**
Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.
111

- **Условия испытаний**
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.