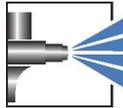


FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1544M

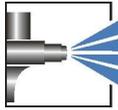
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 1-К краска ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Хорошая адгезия к нержавеющей стали ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Быстрое предварительное отверждение 																						
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Сополимер на базе акрилата и стирола</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>матовые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>1800-2200 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,15-1,25 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>42-46 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>270-290 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>275-295 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WL1544MRU905</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец визуально	матовые	■ Вязкость	1800-2200 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,5-8,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,25 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	42-46 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-290 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	275-295 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1544MRU905
■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец визуально	матовые																						
■ Вязкость	1800-2200 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,5-8,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,15-1,25 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	42-46 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-290 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	275-295 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1544MRU905																						
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь ■ Нержавеющая сталь 																						
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, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. 																						
Система ЛКП	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>Нержавеющая сталь</td> </tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td> <td>WL1544MRU905 Толщина ЛКП 60 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	Нержавеющая сталь	■ Финишный слой	WL1544MRU905 Толщина ЛКП 60 µm																		
■ Подложка	Нержавеющая сталь																						
■ Финишный слой	WL1544MRU905 Толщина ЛКП 60 µm																						
Механические испытания	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																						



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

WL1544M

Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> 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 100 мкм - для предотвращения образования пузырей 		
	<table border="1"> <tr> <td>Температура объекта</td> <td>10-30 °C</td> </tr> </table>	Температура объекта	10-30 °C
	Температура объекта	10-30 °C	
	<table border="1"> <tr> <td>Время «жизни» композиции</td> <td>Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %</td> </tr> </table>	Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %	
	<table border="1"> <tr> <td>Airmix - нанесение</td> <td>Вязкость при поставке Сопло 11 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 3-4</td> </tr> </table>	Airmix - нанесение	Вязкость при поставке Сопло 11 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 3-4
	Airmix - нанесение	Вязкость при поставке Сопло 11 мм угол распыления 30° Давление материала 100 bar Давление воздуха при распылении 3-4	
<table border="1"> <tr> <td>Пневматическое нанесение</td> <td>Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 4 bar</td> </tr> </table>	Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 4 bar	
Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,4 mm Давление распыления 4 bar		
<table border="1"> <tr> <td>Нанесение следующих слоев</td> <td>возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки</td> </tr> </table>	Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки	
Нанесение следующих слоев	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки		
<table border="1"> <tr> <td>Очистка рабочих инструментов</td> <td>Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.</td> </tr> </table>	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.	
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.		
	<ul style="list-style-type: none"> 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	<table border="1"> <tr> <td>Отверждение на воздухе</td> <td>при 20 AC, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха</td> </tr> </table>	Отверждение на воздухе	при 20 AC, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха
	Отверждение на воздухе	при 20 AC, 40-60 % относительной влажности с движением воздуха	
	<table border="1"> <tr> <td>Время высыхания "от пыли"</td> <td>через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> </table>	Время высыхания "от пыли"	через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	Время высыхания "от пыли"	через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)	
	<table border="1"> <tr> <td>Время высыхания «до отлипа»</td> <td>через 45 мин. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> </table>	Время высыхания «до отлипа»	через 45 мин. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Время высыхания «до отлипа»	через 45 мин. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)		
<table border="1"> <tr> <td>Полное отверждение</td> <td>через 7 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)</td> </tr> </table>	Полное отверждение	через 7 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)	
Полное отверждение	через 7 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)		
<table border="1"> <tr> <td>Отверждение под действием температуры</td> <td>возможность отверждения до 80°C</td> </tr> </table>	Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 80°C	
Отверждение под действием температуры	возможность отверждения до 80°C		
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. 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	<ul style="list-style-type: none"> EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа 		



FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe WL1544M

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.