

# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

## WO1891H

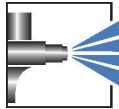
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая краска горячей сушки</li> <li>■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники</li> <li>■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам</li> <li>■ Хорошая стойкость к конденсирующейся влаге</li> <li>■ Хорошая твердость и эластичность</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 DIN EN ISO 2813</td> <td>полуматовые 25-35 угол 60°</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>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,20-1,35 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>45-58 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>270-350 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>230-280 g/m<sup>2</sup>, толщина ЛКП 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WO1891HRA721</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 25-35 угол 60°	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,5-8,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,20-1,35 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	45-58 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-350 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-280 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1891HRA721
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 25-35 угол 60°																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-60 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,5-8,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,20-1,35 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	45-58 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-350 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-280 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1891HRA721																						
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Грунтовка - анафорез</li> <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, 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 на пластине из листовой стали</li> </ul>																						



# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

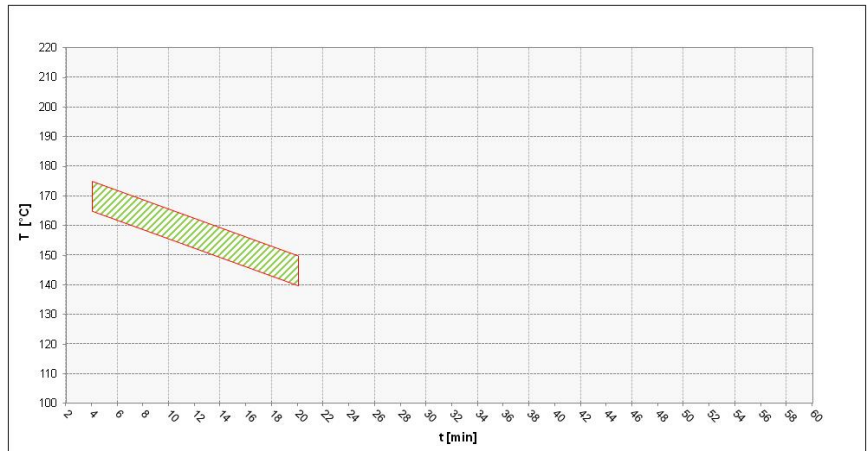
## WO1891H

	■ Финишный слой	WO1891HRA721 Толщина ЛКП 30 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)	240 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	240 часов Проникновение Wb < 4 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
<b>Технология применения</b>	<p>■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.</p> <p>Толщина ЛКП не должна быть больше 45 мкм - для предотвращения образования пузырей</p>	
	■ Температура объекта	18-25 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,2 mm Давление распыления 4 bar
	■ Нанесение следующих слоев	возможно после предварительной проверки
	■ 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.
	<p>■ <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.</p>	
<b>Отверждение</b>	<p>■ Отверждение под действием температуры 25 мин. / 150 °C - 10 мин. / 170 °C</p> <p>■ <b>Температура объекта</b> Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p>	



# FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

## WO1891H



### 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.