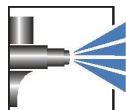

**FREIOPLAST-idrorivestimento**  
**WL1702M**

<b>Proprietà</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rivestimento monocomponente diluibile in acqua</li> <li>■ Applicazione per es. nel settore edile e dei sanitari</li> <li>■ Asciugatura superficiale rapida</li> <li>■ Adatto a diversi substrati</li> <li>■ Vernice antirombo tra componenti</li> </ul>																						
<b>Dati tecnici / fisici</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Copolimero stirolo acrilato</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza visuale</td> <td>Opaco</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>18000-21000 mPa.s/ Cilindro 7 60 rotazione/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,5-1,6 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>78-82 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>500-540 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>1200-1400 g/m<sup>2</sup>, Spessore dello strato 1000 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WL1702MRU101</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza visuale	Opaco	■ Viscosità	18000-21000 mPa.s/ Cilindro 7 60 rotazione/ min.	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	8,6	■ Densità determinazione teorica	1,5-1,6 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	78-82 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	500-540 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	1200-1400 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 1000 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1702MRU101
■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza visuale	Opaco																						
■ Viscosità	18000-21000 mPa.s/ Cilindro 7 60 rotazione/ min.																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	8,6																						
■ Densità determinazione teorica	1,5-1,6 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	78-82 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	500-540 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	1200-1400 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 1000 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1702MRU101																						
<b>Substrato</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fondo</li> <li>■ Acciaio - con substrati zincati è necessaria una verifica preliminare</li> <li>■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati</li> </ul>																						
<b>Pre-trattamento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura</li> </ul>																						
<b>Proposta di configurazione</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>su lamiera in acciaio zincata a caldo</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>WL1702MRU102 Lo spessore del film secco 1000 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	su lamiera in acciaio zincata a caldo	■ Vernice di finitura	WL1702MRU102 Lo spessore del film secco 1000 µm																		
■ Substrato	su lamiera in acciaio zincata a caldo																						
■ Vernice di finitura	WL1702MRU102 Lo spessore del film secco 1000 µm																						
<b>Prove meccaniche</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Lavorazione e applicazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. Lo spessore del film secco non deve superare i 10000 µm - pericolo di bolle di</li> </ul>																						

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



# FREIOPLAST-idrorivestimento

## WL1702M

	<p>reazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Temperatura dell'oggetto 10-30 °C</li> <li>■ Condizioni di lavorazione Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %</li> <li>■ Spruzzatura Airless con viscosità di fabbrica Ugello 1,1 mm Angolo 20° Pressione del materiale 200 bar</li> <li>■ Rullatura / verniciatura con viscosità di fabbrica</li> <li>■ Sovraverniciabilità possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca</li> <li>■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.</li> <li>■ <b>Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza</b> Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.</li> </ul>
<b>Indurimento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione all'aria con 20 °C, 50 % umidità relativa con ventilazione</li> <li>■ Essiccazione fuori polvere dopo 30 min (Grado di essiccazione 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Antiscivolo dopo 15 ore (Grado di essiccazione 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Essiccazione completa dopo 28 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Essiccazione in forno possibile fino a 50°C</li> </ul>
<b>Durata di stoccaggio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25°C.</li> </ul> <p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p>
<b>Note speciali</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b> Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 150</li> <li>■ <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.</li> </ul> <p>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica</p>