

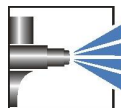


# FREIOPLAST-idrorivestimento

## WL1710L

<b>Proprietà</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rivestimento monocomponente diluibile in acqua</li> <li>■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica</li> <li>■ Asciugatura superficiale rapida</li> <li>■ Essiccazione completa rapida</li> <li>■ Resistenza agli urti di sassi buona</li> <li>■ Buona flessibilità</li> <li>■ Vernice antirombo tra componenti</li> </ul>																						
<b>Dati tecnici / fisici</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Dispersione di resina poliuretanic</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>Altamente opaco 3-10 Angolo 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>11000-15000 mPa.s/ Cilindro 6 60 rotazione/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,0-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,2-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>59-61 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>454-494 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>2400-2800 g/m<sup>2</sup>, Spessore dello strato 1000 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WL1710LM2166</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Dispersione di resina poliuretanic	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Altamente opaco 3-10 Angolo 85°	■ Viscosità	11000-15000 mPa.s/ Cilindro 6 60 rotazione/ min.	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	8,0-8,5	■ Densità determinazione teorica	1,2-1,4 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	59-61 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	454-494 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	2400-2800 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 1000 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1710LM2166
■ Base del legante	Dispersione di resina poliuretanic																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Altamente opaco 3-10 Angolo 85°																						
■ Viscosità	11000-15000 mPa.s/ Cilindro 6 60 rotazione/ min.																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	8,0-8,5																						
■ Densità determinazione teorica	1,2-1,4 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	59-61 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	454-494 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	2400-2800 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 1000 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1710LM2166																						
<b>Substrato</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Con fondo a elettrodeposizione cataforetica</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, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari.</li> </ul>																						
<b>Proposta di configurazione</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>Con fondo a elettrodeposizione cataforetica</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>WL1710LM2166 Lo spessore del film secco 1000 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	Con fondo a elettrodeposizione cataforetica	■ Vernice di finitura	WL1710LM2166 Lo spessore del film secco 1000 µm																		
■ Substrato	Con fondo a elettrodeposizione cataforetica																						
■ Vernice di finitura	WL1710LM2166 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> <tr> <td>■ Prova d'urto con sassi DIN EN ISO 20567-1</td> <td>Parametro 0</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova d'urto con sassi DIN EN ISO 20567-1	Parametro 0																		
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
■ Prova d'urto con sassi DIN EN ISO 20567-1	Parametro 0																						
<b>Prove di resistenza</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>240 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0)</td> </tr> </table>	■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0)																				
■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0)																						

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.

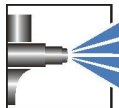


# FREIOPLAST-idrorivestimento

## WL1710L

		DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</li> </ul>	240 Ore Infiltrazione Wb < 2 mm DIN EN ISO 4628-8
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Resistenza termica</li> </ul>	Sollecitazione breve 60°C
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Resistenza chimica</li> </ul>	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.
<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 5000 µm - pericolo di bolle di reazione.</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Temperatura dell'oggetto</li> </ul>	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Condizioni di lavorazione</li> </ul>	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Spruzzatura Airless</li> </ul>	con viscosità di fabbrica Ugello 0,15 mm Angolo 40° Pressione del materiale 120 bar
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Spruzzatura ad alta pressione</li> </ul>	con viscosità di fabbrica Ugello: 2 mm Pressione di spruzzatura 3 bar
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rullatura / verniciatura</li> </ul>	con viscosità di fabbrica
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sovraverniciabilità</li> </ul>	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</li> </ul>	Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.
	<ul style="list-style-type: none"> <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</li> </ul>	con 20 °C, 50 % umidità relativa con ventilazione
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione fuori polvere</li> </ul>	dopo 30 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Antiscivolo</li> </ul>	dopo 6-8 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione completa</li> </ul>	dopo 10 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione in forno</li> </ul>	possibile fino a 70°C
<b>Durata di stoccaggio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25°C.</li> </ul>	
		Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.

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**  
WL1710L

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.

**Note speciali**■ **EFD-Info**

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD  
N° 111 + 510

■ **Condizioni di esecuzione della prova**

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.

Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica