

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Osnovi premaz****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	vodotopljivi 1K premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Sušenje	brzo
Podlaga	neželjezni metali, čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilat-stiren kopolimer	
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	
Vizualno zasjati	duboko mat	
Viskozitet	Vrijeme protoka 40-60 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
pH vrijednost	8,2-8,6	DIN 19260
Suha tvar	48-54 %	teoretski
Volumen tvdih djelica	34-39 %	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod s nijansom WL1535MRU732.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 9 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Osnovi premaz****Upotreba i prerada**

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Prijedlog postavljanja	Podloga	Na željezofosfatirani čelični lim
	Temeljni nanos	WL1535MRU732 Debljina suhog filma 60 µm
	Završna boja	WU1488GRG910 Omjer miješanja 3,3:1/ HU0448 Debljina suhog filma 50 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješaćem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prelitati/pokriti sa vodom.	
Razrjeđivač	demineralizirana voda	
Debljina suhoga filma	ne smije prekoračiti 80 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.	
Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
Radna temperatura	Temperatura prostora 15-25 °C relativna vlaga 40-70 %	
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu Dizna 11 mm, kut 30° Pritisak materijala 120 bar Pritisak rasprskivanja 4-6 bar	
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 200-220 g/m ² debljina sloja 60 µm	teoretski
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Sušenje u peći	moguće do 60 °C	
Prašno suho	nakon 15 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 0,5 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potpuno suho	nakon 3 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916, zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.	

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Osnovi premaz****Daljnja prerada lakiranih proizvoda****Prefarbavanje**

sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.

Primjedbe**EFD - Info**

Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 111.

Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.